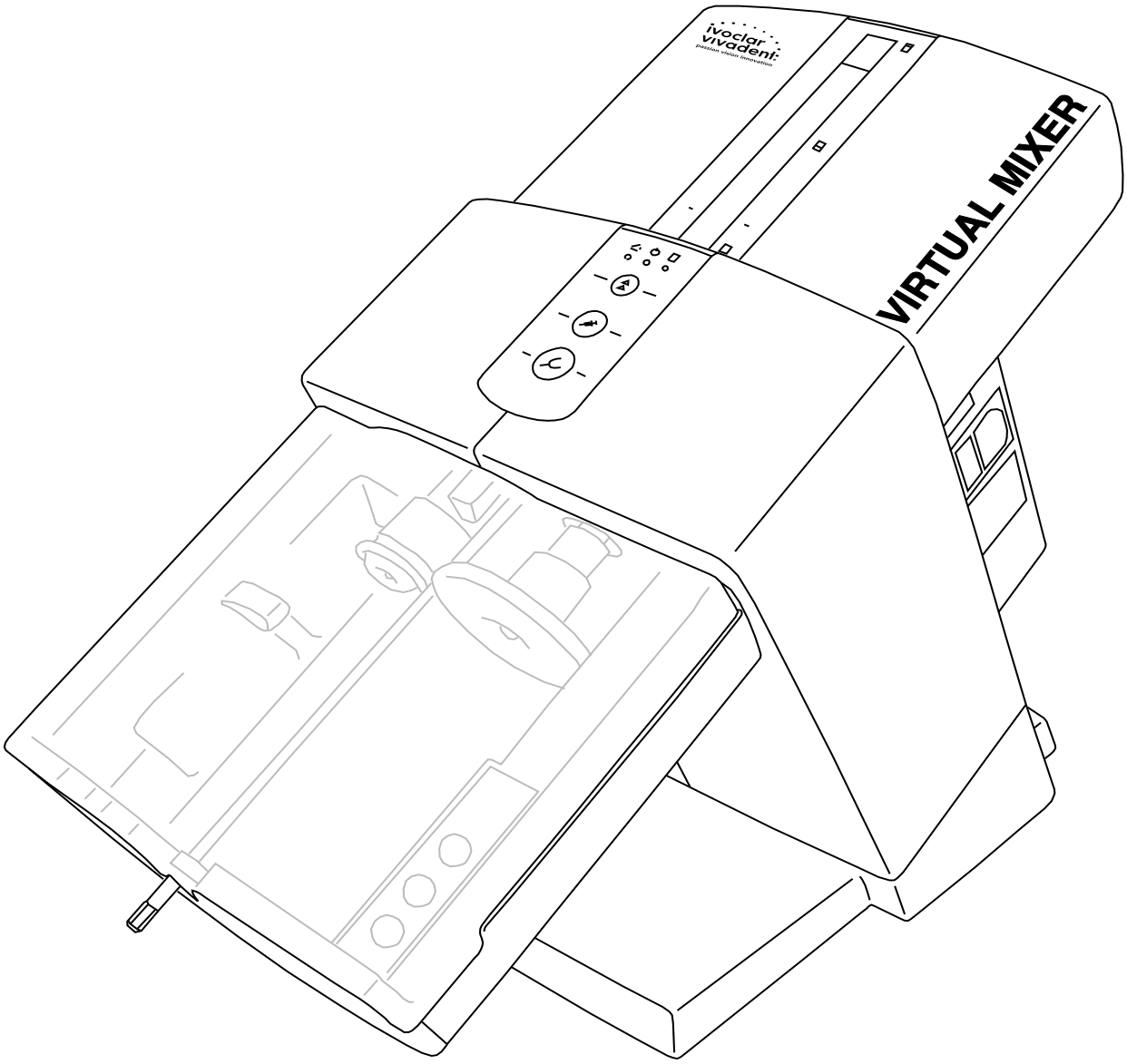
VIRTUAL MIXER

655988

ENGLISH

Instruction manual
Manual de instrucciones
Mode d‘emploi



Contents

1. Introduction 3
   1.1 Symbol Overview 3
2. Safety 3
   2.1 Proper Use 3
   2.2 Ambient conditions for safe operation 4
   2.3 Ambient conditions for storage and transport 4
   2.4 Hazard and Warning Information 4
   2.5 Authorized Individuals 4
3. Product Description 5
   3.1 General Description 5
   3.2 Assembly and Controls 5
   3.3 Standard Delivery 6
   3.4 Accessories 6
4. Getting Started 6
   4.1 Setup 6
      4.1.1 Benchtop Unit 6
      4.1.2 Wall Mounting 6
      4.1.3 Setup Recommendations 6
   4.2 Connection and Starting 6
   4.3 Remove Shipping Restraint 6
5. Operation 7
   5.1 Cartridge Installation and Replacement 7
      5.1.1 Select mixing program 7
   5.2 Extrusion 8
   5.3 Fill Level Indicator and Remaining Amount 8
      5.3.1 Fill Level Indicator 8
      5.3.2 Remaining Amount Detection 8
6. Cleaning 9
   6.1 Cleaning the Interior 9
   6.2 Disinfection 9
7. Service 9
   7.1 Part Replacement 9
   7.2 Pressure Discs Replacement 9
   7.3 Unit Cover Replacement 9
   7.4 Base Replacement 9
   7.5 Repair Service 9
8. Troubleshooting 10
9. Technical Specifications 11
10. Warranty 11
   10.1 Service and Coverage 11
   10.2 Availability of Services 11
   10.3 Limited Exclusions 11
11. Disposal Information 11
   11.1 Instrument Disposal 11

1. Introduction

1.1 Symbology

The following symbols are used in these instructions and on the unit itself:

On the unit:
Adhere to the operating instructions!

In these instructions:
Caution
Serious risk of injury!

Electrical current
This indicates a hazard due to electrical current.

Attention
Failure to observe the associated information can result in damage to the unit.

Note
This provides the operator with useful information to make working with the unit easier.

Please observe the operating time.
After no more than 2 minutes of operation, you must pause for at least 5 minutes.
After immediate processing of 3 complete cartridges (approx. 30 impressions, middle-sized impression tray) a 2 hours inactive period should be observed. During this time, the unit may remain connected.

C US

The unit complies with current UL & CSA directives.

2. Safety

Using these operating instructions as a starting point, instruct all operators of the unit with regard to the area of application, the possible hazards during operation, and the proper operation of the unit.

Please have these operating instructions readily available for the operators.

2.1 Proper Use

The Virtual Mixer is designed for Virtual impression materials solely for the purpose of mixing and extrusion of 2-component Virtual impression materials. 5:1 cartridges or foil bags in cartridge holders from different manufacturers can be used in the Virtual Mixer. Dynamic mixing tips with a hex drive are used to mix the material.

Always comply with all safety and processing instructions provided by the manufacturer!

Only the mixing tips specified by the manufacturer should be used.

2.2 Ambient conditions for safe operation

Safe operation of the unit can only be ensured under the following ambient conditions:

- Indoors;
- Up to an altitude of 6,561 ft. above sea level;
- At an ambient temperature range between 41 - 104ºF [5 - 40ºC]
- At a maximum relative humidity of 80% at 88ºF [31ºC], dropping in a linear manner to 50% relative humidity at 104ºF [40ºC] *);
- With main power connection where the voltage fluctuations do not exceed 10% of the nominal value;
- Under over-voltage category II conditions.
- Do not use the unit with cartridges that have been stored below 36ºF [2ºC] or has hardened.

Between 41 – 104°F [5 – 40°C], the unit can be operated at a relative humidity of up to 80%. At temperatures between 88 – 104°F [31 – 40°C], the humidity must decrease proportionally in order to ensure operational readiness (e.g., at 95°F [35°C] = 65% humidity; at 104°F [40°C] = 50% humidity). The unit may not be operated at temperatures above 104°F [40°C].

2.3 Ambient conditions for storage and transport

Ensure the following ambient conditions during storage and transport:

- Ambient temperature -4 – +140ºF [-20 – +60ºC],
- Maximum relative humidity 80%

2.4 Hazard and Warning Information

Only intended for indoor use. The unit is only designed for dry applications and may not be operated or stored outdoors or under wet conditions.

The unit may only be operated with a power cord equipped with a plug appropriate to the local power supply.

Regularly inspect connecting lines and cords for damage (e.g., kinks, cracks, porosity) or signs of aging. Units exhibiting damaged connecting lines, cords, or other defects must be taken out of service immediately.

Portable and mobile communication devices (e.g. cell phones) can affect the functioning of the unit.

The unit must not be placed directly next to other pieces of electrical equipment. If this is unavoidable, the unit and the other items of electrical equipment should be checked to rule out any malfunctioning caused by electromagnetic interference.

Always unplug the unit from the wall outlet before beginning any work on the unit's electrical components.

Note any hazard or warning information provided by the material manufacturer.

Do not operate in an explosion-prone area.

2.5 Authorized Individuals

The Virtual Mixer may not be used by minors. Only properly trained individuals may operate the Virtual Mixer .

For repair service call:

1.800.533.6825 – US

1.800.263-8182 – CA

3. Product Description

3.1 General Description

The Virtual Mixer is an automatic impression material mixing machine used to facilitate the mixing and extrusion of 2-component Virtual impression materials. 5:1 cartridges or foil bags in cartridge holders from different manufacturers can be used in the Virtual Mixer.

The mixing programs marked with a diamond ◆, ✱, or standard ST symbols are used to control the speed at which Virtual impression materials are mixed. For an optimum mix, the diamond ◆ mixing program is indicated. Only mixing tips designated for the impression material as indicated by the manufacturer should be used.

3.2 Assembly and Controls

(1) Fill level indicator
(2) "Impression tray" advance key (fast extrusion speed)
(3) "Dispenser" advance key (slow extrusion speed))
(4) Retract key
(5) Yellow LED, residual level indicator
(6) Green LED, unit ON
(7) Red LED, unit cover open
(8) Unit cover.
(9) Pressure discs
(10) Spindle covers
(11) Spindles
(12) Catch
(13) Hexagonal end
(14) Cartridge bed
(15) Control keys and LED display for mixing programs
(16) On/off switch
(17) Fuse
(18) Power connection
(19) Power cord
(20) Cartridge / cartridge with foil bag
(21) Mixing tip
(22) Service connection (only for interior utilization at Ivoclar Vivadent)

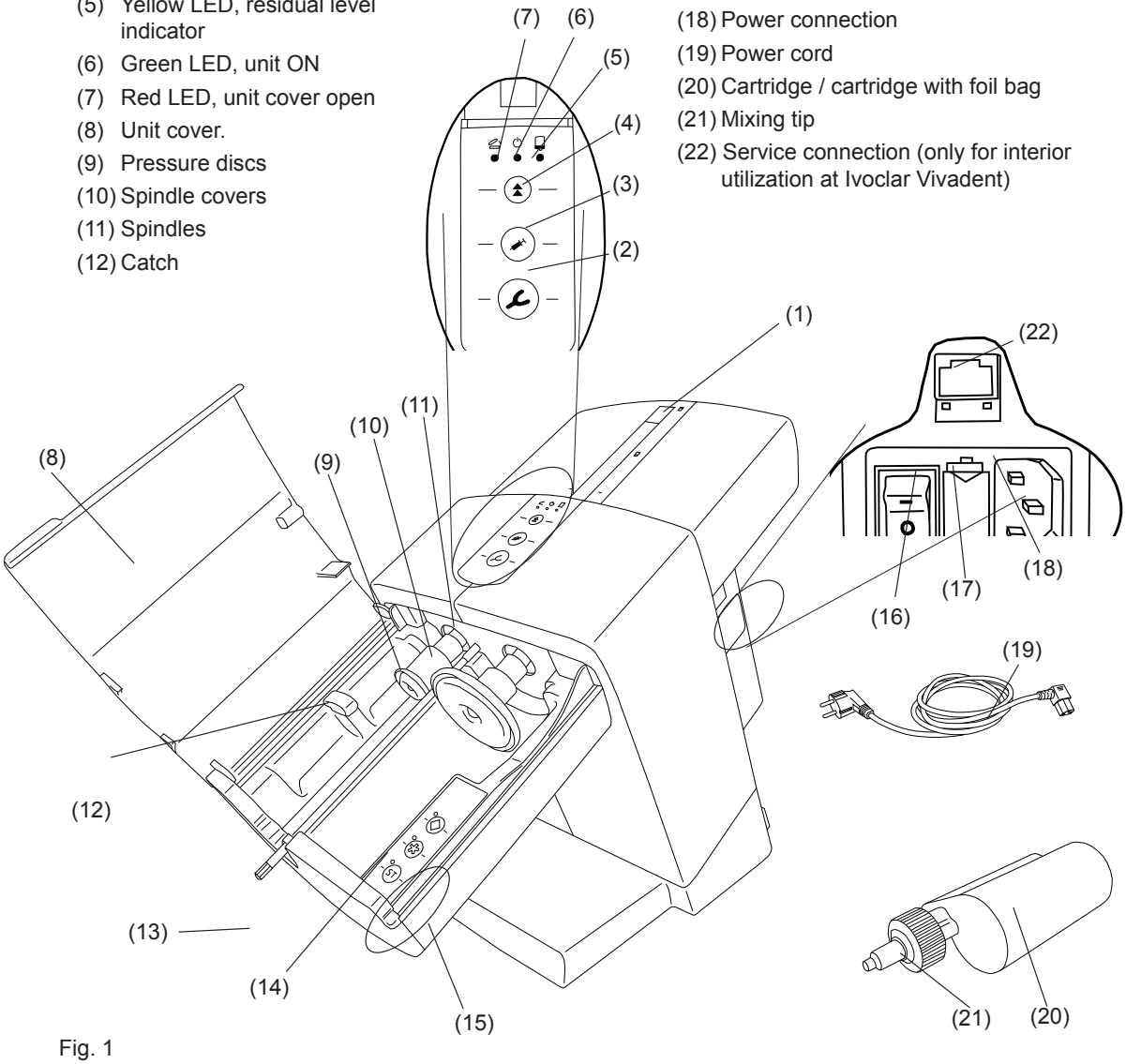


Fig. 1

3.3 Standard Delivery

1 Virtual Mixer Impression Material mixing unit
1 Power cord
1 Instructions for use

3.4 Accessories

655987 Virtual Mixer Wall Mount

See section 7. Service for information on replacement parts.

4. Getting Started

4.1 Setup

The Virtual Mixer is used as a benchtop unit. It can also be mounted on a wall with the Virtual Mixer Wall Mount .

4.1.1 Benchtop Unit

Select a stable surface on which to set the unit up.

4.1.2 Wall Mounting

With the aid of the Virtual Mixer Wall Mount kit (refer to the accessories), the unit can be securely mounted on a wall. The mounting instructions are included in the Virtual Mixer Wall Mount kit.

4.1.3 Setup Recommendations

Operate the unit at room temperature 64 - 75ºF [18 - 24ºC].
When setting up the unit, please note the following:
• Do not place the unit under a heat source.
• Do not place the unit in front of open windows.
• Do not set the unit up where it will be subjected to direct sunlight.

4.2 Connection and Starting

• Connect the power cord (19, fig. 1) to the power connection socket (18, fig. 2).

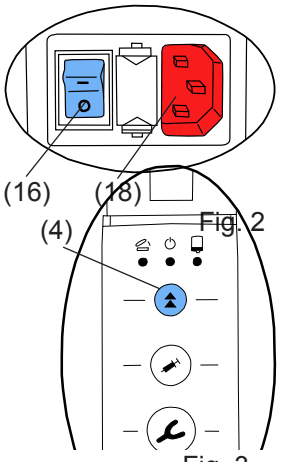


Fig. 2

Fig. 3

4.3 Remove Shipping Restraint

The shipping restraint must be removed before the unit may be operated:
• The unit has been connected and switched on as described in Section 4.2.
• Close the unit cover (8, fig. 1).
• Press the retract key (4, fig. 3) .
• The pressure discs (9, fig. 1) retract to their home position where they stop.
• Open the unit cover.
• Remove the shipping restraint (22, fig 4).

The unit is now ready for use.

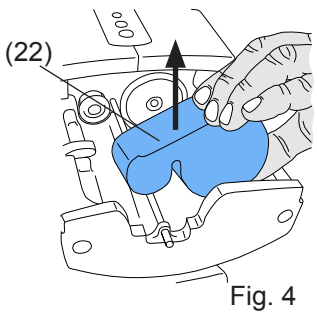


Fig. 4

5. Operation

5.1 Cartridge Installation and Replacement

A cartridge can only be installed or replaced if both pressure discs (9, fig. 1) are in their home position.

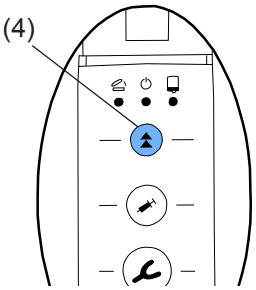


Fig. 5

- Close the unit cover (8, fig.1)
- Press the retract key (4, fig. 5)
- The pressure discs will return to their home position and automatically stop.

Only open the unit cover once the pressure discs have reached their home position and have stopped.

If the return path of the pressure discs is stopped by pressing an advance key, the pressure discs will not continue their path automatically. In order to continue it will be necessary to press the retract key again.

- Open the unit cover (8, fig. 1)
- Place cartridge (20, fig. 6) in unit. Make sure the cartridge fits into place under the catch (12, fig. 6).
- Select the mixing program (15, fig. 6), also see section 5.1.1.
- Information on the mixing program can be found on the cartridge and cartridge IFU. ◆ symbol.
- All impression materials not marked with a symbol should use the standard (ST) program.
- Close the unit cover (8, fig. 1). The cover will only close if the cartridge has been properly installed. The red “unit cover open” LED (7, fig.1) will remain on until the unit cover has been properly closed.

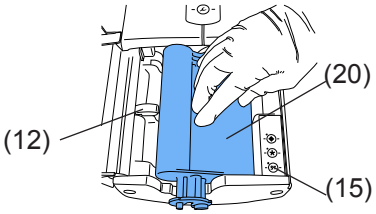


Fig. 6

Use only mixing tips recommended by the impression material manufacturer. The use of other mixing tips may cause malfunction.

5.1.1 Selecting a Mixing Program for Virtual Impression Materials

The mixing program is selected by pressing the program keys (15, fig.7). The selection of a particular mixing program is confirmed by the green LED lamp next to the relevant program key.

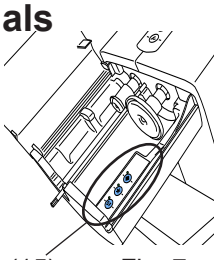


Fig. 7

When using Virtual impression materials, the mixing program marked with a diamond ◆ symbol (as indicated on the label) should be used for an optimum mix.

The standard (ST) symbol should be used if no mixing program is indicated. Material used with the wrong program will not meet the quality standards guaranteed by respective manufacturers.

Activate the mixing program by pressing the corresponding mixing button (15, fig. 7). Please review the following when selecting a mixing program:

- When the extrusion process has been completed, the mixing program selected remains in a standby mode and is still enabled when the unit is switched off.
- When changing the cartridge, the pressure discs will move to their home position, the mixing program is deactivated when this occurs.
- As long as the pressure discs are in their home position, the unit cover is open and no mixing program is activated, the program LED’s will remain flashing.
- When the unit cover is closed, the LED’s will turn off. When opening the unit cover and no extrusion process has been started or no mixing program has been activated, the LED’s will start flashing again.

- If a button is pressed to extrude the impression material and no mixing program has been selected, the Virtual Mixer will automatically activate the standard (ST) mixing program and the LED next to the (ST) button will illuminate.
- The operator can change from one mixing program to another one at any time by selecting the relevant button.

5.2 Extrusion

To extrude the impression material, make sure everything is set up in the Virtual Mixer as instructed in section 5.1. Also, make sure the proper mixing program is selected.

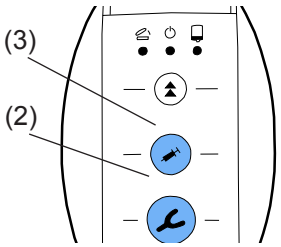


Fig. 8

To extrude:

1. Press and hold down the advanced key, which looks like an impression tray (2, fig. 8) or a syringe dispenser (3, fig. 8). The impression tray is a fast extrusion speed and the syringe is a slow extrusion speed.

NOTE: For optimal extrusion do not use the slow extrusion speed for fast set materials.

2. The mixing hexagon (13. Fig. 1) will start to turn and threads its ways automatically into the mixing tip (21, fig.1) and then stops again.

3. The pressure discs will advance at a high speed until they reach the impression material. Once they reach the material the device will automatically change to the selected speed and the mixing shaft will begin to turn.

4. Fill the impression tray or dispenser as needed.

5. Release the advanced key as soon as the desired amount of material has been extruded. The pressure discs will retract with a short relief stroke to prevent any additional impression material from being extruded.

The pressure discs will only move if the unit cover is closed.

The threading of the mixer shaft into the mixing nozzle produces an audible noise. This is normal.

The first 2 inches of material from a newly installed cartridge or from a newly used cartridge should be discarded.
Please note the material manufacturer's recommendations!

If the cartridge is emptied during an extrusion, the pressure discs automatically return to their home position so that a new cartridge can be quickly installed to start the extrusion process again.

5.3 Fill Level Indicator and Remaining Amount

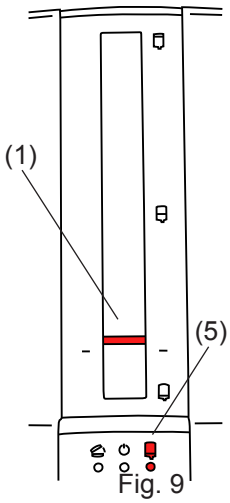


Fig. 9

5.3.1 Fill Level Indicator

The fill level indicator (1. Fig. 9) helps you to estimate the amount of impression material remaining in the cartridge.
However, after installing a new cartridge or if the cartridge is very full, the red indicator will at first not be visible.
The indicator will only become visible once the pressure discs have advanced approx. 1 inch into the cartridge.

5.3.2 Remaining Amount Detection

The Virtual Mixer is equipped with an electronic fill level detection. Once there is only sufficient material remaining in a cartridge to fill approximately a tray, the yellow “residual level” LED (5, fig. 9) will come on.

6. Cleaning

To clean the unit, merely wipe it down with a moist cloth.

! Never use cleansers containing solvents.

6.1 Cleaning the Interior

- Cartridge bed (14, fig. 1):
  With the pressure discs (9, fig. 1) retracted, the cartridge bed is easily accessible for cleaning
- Pressure discs (9, fig. 1) and spindle covers (10, fig. 1):
  In order to remove deposits and residues from the pressure discs or the spindle cover, it is possible to move the pressure discs into a suitable position while there is no cartridge in place and the device lid is closed.

! NEVER clean the spindles (11, fig. 1) themselves. The grease applied to spindles is necessary for the unit’s proper function.

Tip:
Remnants of impression material are most easily removed with a dry cloth or paper towel.

6.2 Disinfection

! Never use superheated steam for disinfection!

The following products can be used for disinfection:
- Cavicide/CaviWipes
- Glutaraldehyde
- Isopropyl Alcohol
- Bleach-Clorox Disinfectant Wipes

Ensure adequate ventilation following disinfection to prevent an explosion-prone area.

7. Service

7.1 Part Replacement

The Pressure Discs, Unit Cover and Base can be replaced by the user without sending the Virtual Mixer in for service. To purchase replacement parts please contact your local dealer.

- Set of Pressure Discs – Part Number 662646
- Unit Cover – Part Number 662727
- Base Replacement – Part Number 662649

7.2 Pressure Discs Replacement

Set of pressure discs – Part Number 662646

The pressure discs (9, fig. 1) in the Virtual Mixer are subject to wear as a result of their rubbing against the inner cartridge wall (20, fig. 1). Highly abraded pressure plates can damage the foil bag. Therefore,

a cartridge placed incorrectly can cause the pressure plate to break. Pressure discs can be replaced.

To replace the pressure discs:
1. Move the pistons to their home position and remove the cartridge.
2. Close the unit cover and advance the pistons approx.1/3 of their travel path.
3. Open the unit cover and unplug the power cord from the wall outlet.
4. Loosen the fastening screw on the desired pressure
disc and remove the pressure disc and support disc.
5. Slide support disc onto the spindle.
6. Install a new pressure disc.
7. Secure with a new fastening screw (including washer).
8. Close the unit cover and return the pistons to their home position.

The pressure disc screws have been coated with a special adhesive to prevent them from loosening themselves. Always use new screws

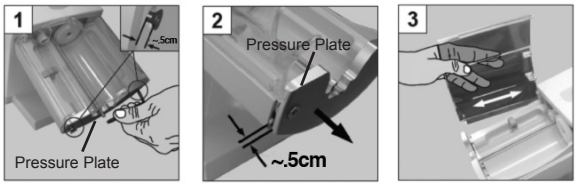
7.3 Unit Cover Replacement

Unit Cover – Part Number 662727
The unit cover could crack due to heavy use. If this happens, this could be replaced.

1. Move the pistons to their home position and remove the cartridge.
2. Close the unit cover and advance the pistons approx.1/3 of their travel path.
3. Loosen and unscrew the pressure plate screws approx. 5 cm. (1, Fig. 10) and (2, Fig. 10)
CAUTION, Risk of Injury!
The screws have been securely tightened. There is a risk of injury by the tool when loosening the screws. Grasp the tool firmly and hold it securely.

4. Pull the pressure disc forward until the unit cover can be taken out of the hinge.
5. Install a new unit cover. (3, Fig. 10)
6. Push the pressure plate back to their original position and retighten the screws.
Please be sure not to jam the unit cover!
7. Close the unit cover and return the pistons to their home position.

Fig. 10



7.4 Base Replacement

Base Replacement – Part Number 662649

If Virtual Mixer is mounted with the Virtual Wall Mount and it is converted back to a benchtop unit a new base may be needed.
1. Unplug the unit from the main outlet.
2. Lay the unit on its side.
3. Remove the 6 screws securing the unit's base.
4. Remove the wall mount.
5. Screw the replacement base onto the Virtual Mixer with the 6 screws.

7.5 Repair Service

For repair service and all questions regarding service, please call:

1.800.533.6825 – US
1.800.263.8182 – CA

8. Troubleshooting

Error	Cause	Corrective action
LEDs do not light, pressure discs will not move.	• The unit is not switched on.	• Switch the unit on at the main power switch (16, fig. 1).
The unit does not switch on.	• Power cord not properly connected to the unit. • Fuse blown. • No power at the wall outlet. • Unit fault.	• Check that the unit plug is properly seated. • Call for repair. • Check that there is power at the wall outlet. • Call for repair.
Pressure discs will not move, "Unit cover" LED (7, fig. 1) is on or flashes.	• Unit cover not properly closed.	• Close the unit cover (8, fig. 1) and check that the cartridges are properly seated. If required, seat cartridges correctly.
Cartridges cannot be removed / cannot be installed.	• Pressure discs have not fully retracted to their home position.	• Press the retract key (4, fig. 1) and allow the pressure discs to retract until they stop automatically. They are now in their home position (refer to Sec. 5).
A loud sound can be heard when the mixer shaft threads itself into the mixing nozzle.	• A spring pushes the mixer shaft forward until it reaches a stop.	• This is perfectly normal and requires no intervention. • Only install the mixing tip subsequently.
Mixing nozzle (21, fig. 1) does not turn.	• The mixer shaft has not threaded itself. • Material has hardened in the mixing nozzle.	• Check that the cartridge is properly seated. • Install a new tip.
Unit automatically reduces the extrusion speed	• Unit detects a highly viscous impression material and automatically reduces the feed rate and mixer rotary speed. • Contamination (e.g. debris) in the cartridge holder. • Insufficient spindle lubrication. • The pause time was not observed	• This only occurs if the material is highly viscous or is cold. Refer to the manufacturer's processing instructions (temperature). • Clean the inner surfaces of the cartridge holder and pressure plate. • Call for service. • At least 5 min intermission.
The mixing tip bursts (21, fig. 1)	• Incorrect mixing tip installed. • Mixing tip/ foil bag not compatible.	• Use the mixing tip specified by the manufacturer. • Contact the manufacturer of the mixing tip / foil bag.
The foil bag bursts or is damaged.	• Pressure discs are too worn or have been damaged, causing the foil bag to be pinched between the pressure disc and the cartridge. • The material has partially hardened in the cartridge.	• Replace the pressure discs (refer to sec. 7.2) • Replace the cartridge (refer to Sec. 2.2).
Advance stops for no apparent reason and the unit performs a short relief stroke.	• Material has hardened in the cartridge.	• Use new cartridge.
Advance stops for no apparent reason and the pressure discs return to their home position	• The user has detected an overload. • Material has hardened in the cartridge. • Insufficient spindle lubrication.	• Impression material is too cold, refer to the manufacturer's instructions. • Use a new cartridge. • Call for service
The mixing program LEDs are flashing while the unit cover is open.	• No mixing program is selected.	• Select the correct mixing program for the tray material (see section 5.1.1).
The unit cover cracks	• Wear and tear of the unit	• Replace the unit cover (refer to sec. 7.3).
The base needs to be replaced	• If the machine is mounted on the wall and is converted to a benchtop unit a new base will be needed.	• Replace the base of the unit (refer to sec 7.4).

We reserve the right to make technical changes

9. Technical Specifications

Mains voltage:	120 V, 60 Hz
Power consumption:	280 VA
Mains input fuse:	2 x 3.15 A (T) (100 V/120 V)
Dimensions	(height x width x length):13 x 7.5 x 15 inches
Weight (empty):	15 lbs.
Noise level:	< 70 dB(A)
Protection class	I

10. Limited Warranty

10.1 Liability Exclusion

Coverage under the standard warranty expires 2 years from the original purchase date as stated on your invoice. The Virtual Mixer is warranted against substantial defects in material and workmanship for the entirety of the warranty period and will be repaired or replaced as deemed appropriate in the sole discretion of Ivoclar Vivadent. The warranty covers shipping and handling charges for the unit under repair associated with the Virtual Mixer repair process. The warranty provides for a loaner mixer, if deemed necessary in the sole discretion of Ivoclar Vivadent, for the duration of the Virtual Mixer repair. Out of warranty repairs are available through the warranty service center and will be charged to the customer at the then current parts and labor rates. Shipping charges are the responsibility of the customer for out of warranty repairs. Customer will receive a quote for out of warranty repairs for advance approval.

10.2 Availability of Services

While we will try to complete service as quickly as possible, however, we are not responsible for delays caused by factors beyond our control, including but not limited to manufacturer's delays or acts of nature.

10.3 Limited Exclusions

The warranty does not cover damage to the unit or components caused by wear and tear, failure to observe the operating, cleaning, maintenance and connection instructions, accident, misuse, or being altered or tampered with. The following replacement parts are consided general wear and tear parts and are available (not covered by warranty) to be replaced by the user: pressure discs, unit cover, base. Ivoclar Vivadent shall also be absolved from all claims for damages or warranty if:

- The Virtual Mixer is repaired at an unauthorized facility or if any parts are employed other than OEM parts.
- The product continues to be employed, despite obvious safety faults or damage.
- The product is subjected to mechanical impacts or is dropped.
- We do not accept any liability for damage caused by mixing tips, foil bags or cartridges splitting.

Ivoclar Vivadent reserves the right to make changes in design or to make additions to or improvements to the Virtual Mixer without incurring any obligations to modify such previously manufactured products. Warranty service shall not extend the original warranty.

11. Disposal

11.1 Disposal

The Virtual Mixer must be disposed of by an authorized recycling facility. That must be informed of any hazardous residue in the instrument.

100% CUSTOMER SATISFACTION GUARANTEED!
ivoclarvivadent.com

©2013 Ivoclar Vivadent, Inc. All rights reserved.
Virtual and Ivoclar Vivadent are registered trademarks of Ivoclar Vivadent, Inc.
659836 Rev 1 2013-5

Manufactured for Ivoclar Vivadent, Inc.

United States
175 Pineview Drive
Amherst, New York 14228
800-533-6825
Fax: 716-691-2285
www.ivoclarvivadent.com

Canada
1 - 6600 Dixie Road
Mississauga, Ontario L5T 2Y2
800-263-8182
Fax: 905-670-3102
www.ivoclarvivadent.com

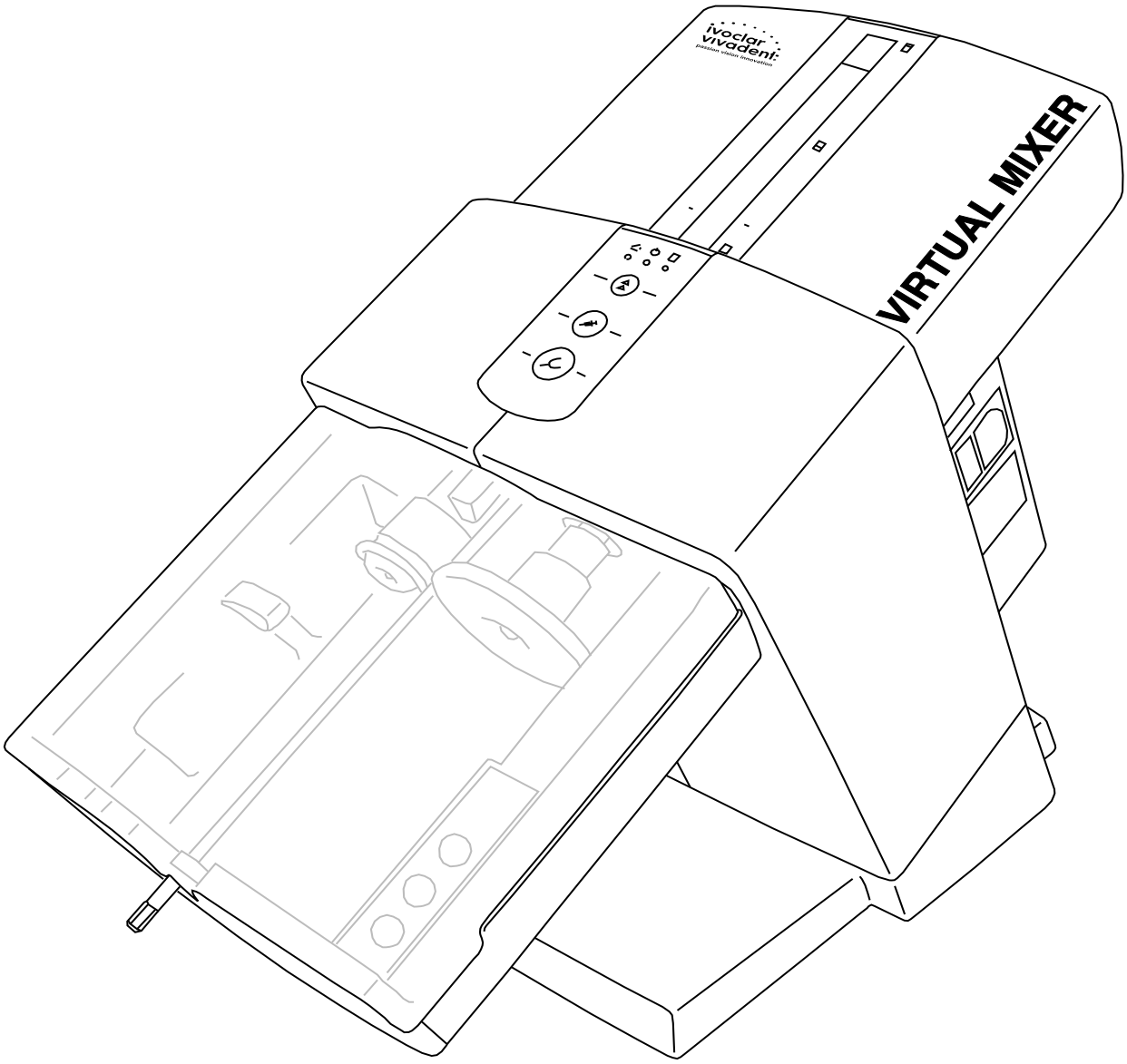
ivoclar vivadent®
passion vision innovation

MEZCLADOR VIRTUAL

655988

SPANISH

Manual de instrucciones



Índice

1. Introducción ... 3
   1.1 Descripción general de los símbolos ... 3
2. Seguridad ... 3
   2.1 Uso correcto ... 3
   2.2 Condiciones ambiente para un funcionamiento seguro ... 4
   2.3 Condiciones ambiente para almacenamiento y transporte ... 4
   2.4 Información sobre riesgos y advertencias ... 4
   2.5 Personas autorizadas ... 4
3. Descripción del producto ... 5
   3.1 Descripción general ... 5
   3.2 Ensamblaje y controles ... 5
   3.3 Entrega estándar del producto ... 6
   3.4 Accesorios ... 6
4. Pasos de preparación ... 6
   4.1 Configuración ... 6
      4.1.1 Unidad de sobremesa ... 6
      4.1.2 Montaje en pared ... 6
      4.1.3 Recomendaciones de configuración ... 6
   4.2 Conexión y encendido ... 6
   4.3 Retirar sujeción para el transporte ... 6
5. Funcionamiento ... 7
   5.1 Instalación y reemplazo del cartucho ... 7
      5.1.1 Seleccionar programa de mezclado ... 7
   5.2 Extrusión ... 8
   5.3 Indicador de nivel de llenado y cantidad restante ... 8
      5.3.1 Indicador de nivel de llenado ... 8
      5.3.2 Detección de cantidad restante ... 8
6. Limpieza ... 9
   6.1 Limpieza del interior ... 9
   6.2 Desinfección ... 9
7. Servicio ... 9
   7.1 Reemplazo de piezas ... 9
   7.2 Reemplazo de los discos de presión ... 9
   7.3 Reemplazo de la tapa de la unidad ... 9
   7.4 Reemplazo de la base ... 9
   7.5 Servicio de reparación ... 9
8. Investigación y reparación de averías ... 10
9. Especificaciones técnicas ... 11
10. Garantía ... 11
   10.1 Servicio y cobertura ... 11
   10.2 Disponibilidad de servicios ... 11
   10.3 Exclusiones limitadas ... 11
11. Información sobre la eliminación definitiva ... 11
   11.1 Información sobre cómo deshacerse del aparato ... 11

1. Introducción

1.1 Simbología

Los siguientes símbolos se utilizan en estas instrucciones y en la unidad propiamente dicha:

En la unidad:
¡Respete las instrucciones de funcionamiento!

En estas instrucciones:
Precaución
¡Graves riesgos de sufrir lesiones!

Corriente eléctrica
Este símbolo indica que existen riesgos de corriente eléctrica.

Atención
El no observar la información relacionada puede producir daños a la unidad.

Nota
Le proporciona al operador información útil, la cual le facilitará el trabajo con la unidad.

Observe el tiempo de funcionamiento.
Luego de no más de 2 minutos de funcionamiento, deberá hacer una pausa de al menos 5 minutos.
Después del procesamiento inmediato de 3 cartuchos completos (unas 30 impresiones, cubeta de impresiones de tamaño mediano) se debe observar un periodo inactivo de 2 horas. Durante este tiempo, la unidad puede permanecer conectada.

C US

La unidad cumple con las directivas actuales UL y CSA.

2. Seguridad

Tomando estas instrucciones como punto de partida, instruya a todos los operadores en lo relacionado con el área de aplicación de la unidad, los posibles riesgos durante el funcionamiento y el funcionamiento correcto de la unidad.

Conserve estas instrucciones de funcionamiento al alcance de los operadores.

2.1 Uso correcto

El mezclador Virtual está diseñado para materiales de impresiones Virtual, exclusivamente para la mezcla y extrusión de materiales de impresión Virtual de 2 componentes. En el mezclador Virtual se pueden utilizar cartuchos con relación de mezcla 5:1 o bolsas de aluminio en los portacartuchos de distintos fabricantes. Para mezclar el material se usan puntas mezcladoras dinámicas con dispositivo de accionamiento hexagonal.

¡Siempre cumpla todas las instrucciones de seguridad y procesamiento que proporciona el fabricante!

Solo se deben usar las puntas mezcladoras especificadas por el fabricante.

2.2 Condiciones ambiente para un funcionamiento seguro

El funcionamiento seguro de la unidad solo se puede garantizar bajo las siguientes condiciones ambiente:

- Interiores;
- Hasta una altitud de 6.561 pies por encima del nivel del mar;
- A un intervalo de temperatura ambiente de 41 - 104°F [5 - 40°C]
- A una humedad relativa máxima de 80% a 88°F [31°C], descendiendo de manera lineal al 50% de humedad relativa a 104°F [40°C] *);
- Donde las fluctuaciones de la tensión de la alimentación principal no superan 10% del valor nominal;
- En condiciones de sobretensión de la categoría II.
- No use la unidad con cartuchos que se han almacenado a una temperatura por debajo de los 36°F [2°C] o que se hayan endurecido.

Entre 41 - 104°F [5 - 40°C], la unidad se puede poner en funcionamiento a una humedad relativa de hasta 80%. A temperaturas entre 88 - 104°F [31 - 40°C], la humedad deberá disminuir proporcionalmente con el fin de garantizar el funcionamiento del aparato en todo momento (p. ej., a 95°F [35°C] = 65% de humedad; a 104°F [40°C] = 50% de humedad). La unidad no se debe poner en funcionamiento a temperaturas por encima de los 104°F [40°C].

2.3 Condiciones ambiente para almacenamiento y transporte

Asegúrese de que existan las siguientes condiciones ambiente durante el almacenamiento y el transporte:

- Temperatura ambiente -4 – +140°F [-20 – +60°C],
- Humedad relativa máxima de 80%

2.4 Información sobre riesgos y advertencias

Diseñada exclusivamente para uso en interiores. La unidad está diseñada exclusivamente para aplicaciones en seco y no se debe poner en funcionamiento ni almacenar en exteriores ni en condiciones húmedas.

La unidad solo se debe usar con un cable de alimentación equipado con un enchufe adecuado para el suministro de energía local.

Inspeccione con regularidad los cordones y cables para detectar daños (p. ej. retorcimientos, grietas, porosidad) o señales de envejecimiento. Las unidades que tengan cordones o cables dañados u otros defectos deberán dejarse de usar inmediatamente.

Los dispositivos de comunicación portátiles y móviles (p. ej., teléfonos celulares) pueden afectar el funcionamiento de la unidad.

No se debe colocar la unidad directamente al lado de otras piezas de aparatos eléctricos. Si esto no se puede evitar, la unidad y otros artículos de equipo eléctrico se deben revisar para descartar cualquier mal funcionamiento causado por interferencia electromagnética.

Siempre desenchufe la unidad del tomacorriente de pared antes de iniciar todo trabajo de naturaleza eléctrica en la unidad.

Tenga en cuenta toda la información sobre riesgos y advertencias del fabricante del material.

No ponga en funcionamiento la unidad en áreas propensas a explosiones.

2.5 Personas autorizadas

No está permitido que las personas menores de edad usen el mezclador Virtual. Solo las personas con la debida capacitación pueden usar el mezclador Virtual.

Para obtener servicio de reparación llame a los teléfonos:

1.800.533.6825 – EE. UU.

1.800.263-8182 – Canadá

3. Descripción del producto

3.1 Descripción general

El mezclador Virtual es un aparato automático para la mezcla de materiales de impresiones y se usa para facilitar la mezcla y extrusión de materiales de impresión Virtual de 2 componentes. En el mezclador Virtual se pueden utilizar cartuchos con relación de mezcla 5:1 o bolsas de aluminio en los portacartuchos de distintos fabricantes.

Los programas de mezclado marcados con un rombo, ◆, ✱, o con símbolos estándar (ST) se usan para controlar la velocidad a la que se mezclan los materiales de impresión Virtual. Para obtener una mezcla óptima, se indica el programa de mezclado señalado por el rombo ◆. olo se deben usar las puntas mezcladoras designadas para los materiales de impresión y como lo indique el fabricante.

3.2 Ensamblaje y controles

(1) Indicador de nivel de llenado
(2) Tecla de avanzar de la “cubeta de impresión” (velocidad de extrusión rápida)
(3) Tecla de avanzar del “dispensador” (velocidad de extrusión lenta)
(4) Tecla de replegar
(5) LED amarillo, indicador de nivel residual
(6) LED verde, unidad encendida
(7) LED rojo, tapa de la unidad abierta
(8) Tapa de la unidad
(9) Discos de presión
(10) Tapas de los husillos
(11) Husillos
(12) Retén
(13) Extremo hexagonal
(14) Lecho del cartucho
(15) Teclas de control e indicadores LED de los programas de mezclado
(16) Interruptor de encendido/apagado
(17) Fusible
(18) Conexión de la alimentación eléctrica
(19) Cable de alimentación eléctrica
(20) Cartucho / cartucho con bolsa de aluminio
(21) Punta mezcladora
(22) Conexión para mantenimiento (solo para uso interior en Ivoclar Vivadent)

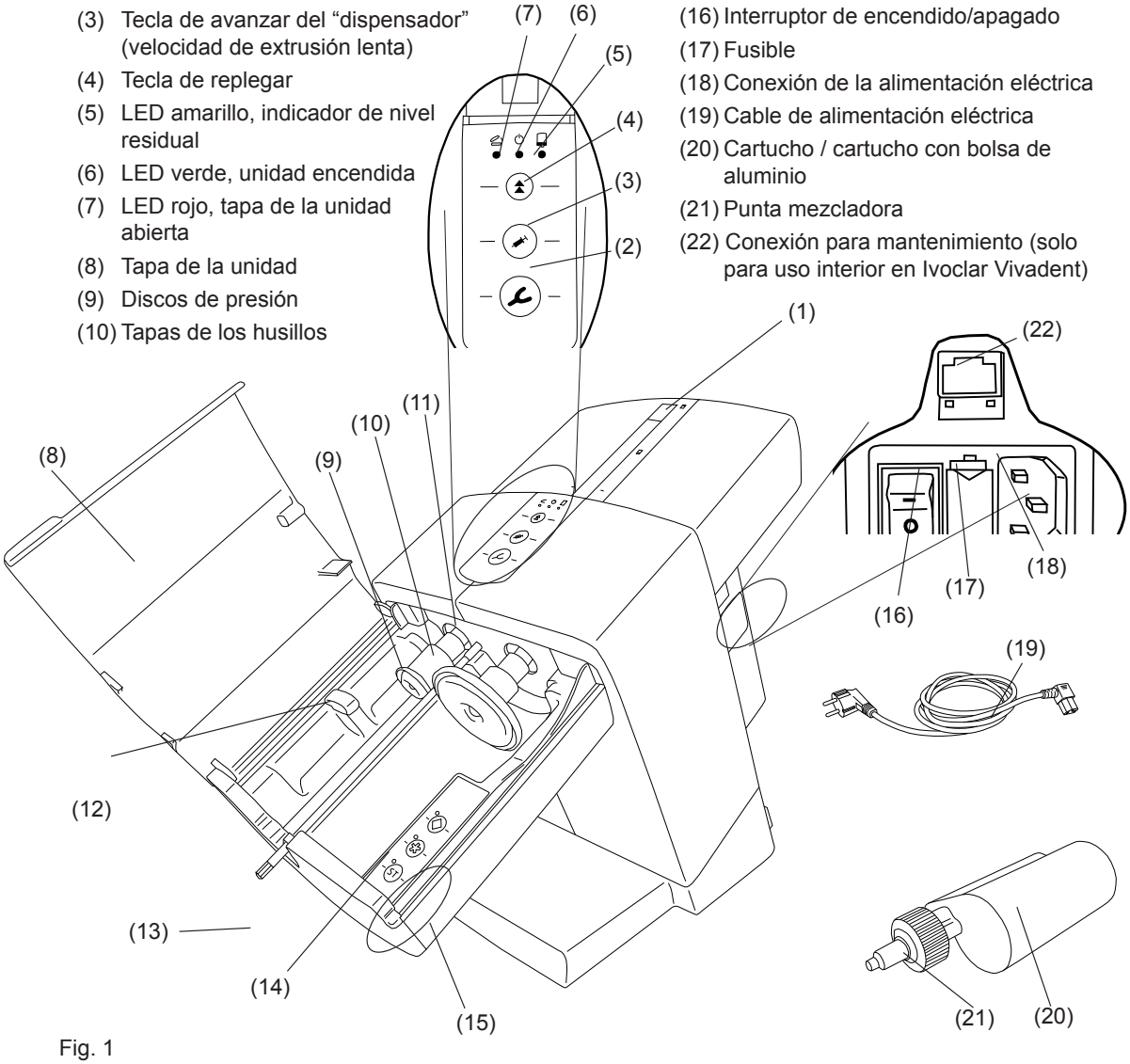


Fig. 1

3.3 Entrega estándar del producto

1 Unidad de mezclado de material de impresión del mezclador Virtual
1 Cable de alimentación eléctrica
1 Manual de instrucciones de uso

3.4 Accesorios

Montaje para pared del mezclador Virtual 655987

Ver sección 7. Servicio de información sobre piezas de repuesto.

4. Pasos de preparación

4.1 Configuración

El mezclador Virtual se usa como unidad de sobremesa. También se puede montar en la pared con el montaje para pared del mezclador Virtual.

4.1.1 Unidad de sobremesa

Seleccione una superficie estable sobre la cual se instalará la unidad.

4.1.2 Montaje en pared

Con la ayuda del kit de montaje para pared (consulte la sección sobre accesorios) se puede montar la unidad firmemente en una pared. Las instrucciones de montaje se incluyen en el kit de montaje para pared del mezclador Virtual.

4.1.3 Recomendaciones de configuración

Opere la unidad a la temperatura ambiente de 64 - 75°F [18 - 24°C].
Al configurar la unidad, tenga en cuenta lo siguiente:
• No coloque la unidad bajo una fuente de calor.
• No coloque la unidad frente a ventanas abiertas.
• No coloque la unidad donde reciba los rayos solares de manera directa.

4.2 Conexión y encendido

• Conecte el cable de alimentación eléctrica (19, fig. 1) al enchufe de conexión de la alimentación (18, fig. 2).

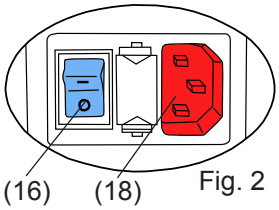


Fig. 2

4.3 Retirar sujeción para el transporte

Antes de poner en funcionamiento la unidad se debe retirar la sujeción para el transporte:

• La unidad se ha conectado y encendido como se describe en la Sección (4, Fig. 2).
• Cierre la tapa de la unidad (8, fig. 1).
• Presione la tecla de replegar (4, fig. 3) .
• Los discos de presión (9, fig. 1) se repliegan a su posición inicial donde se detienen.
• Abra la tapa de la unidad.
• Retire la sujeción para el transporte (22, fig. 4).

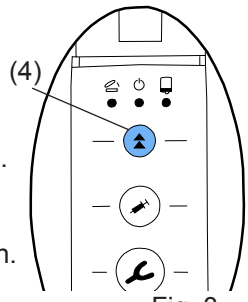


Fig. 3

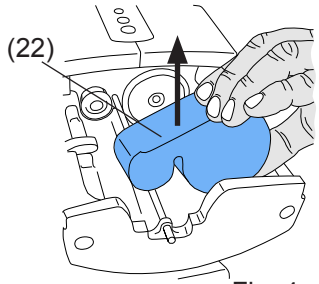


Fig. 4

La unidad está lista para usarse.

5. Funcionamiento

5.1 Instalación y reemplazo del cartucho

Para instalar o reemplazar un cartucho los dos discos de presión (9, fig. 1) deberán estar en su posición inicial.

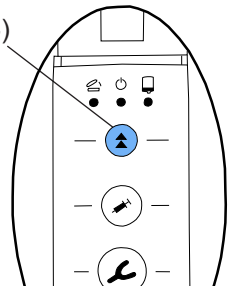


Fig. 5

- Cierre la tapa de la unidad (8, fig. 1)
- Presione la tecla de replegar (4, fig. 5)
- Los discos de presión se replegarán a su posición inicial y se detendrán automáticamente.

Solo abra la tapa de la unidad cuando los discos de presión estén en su posición inicial y se hayan detenido.

Si la ruta de regreso de los discos de presión se detiene al oprimir una tecla de avanzar, estos discos no continuarán su ruta de manera automática. Para poder continuar, será necesario oprimir nuevamente la tecla de replegar.

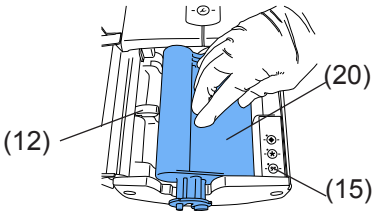


Fig. 6

- Abra la tapa de la unidad (8, fig. 1).
- Coloque el cartucho (20, fig. 6) en la unidad. Asegúrese de que el cartucho encaje bien debajo del retén (12, fig. 6).
- Seleccione el programa de mezclado (15, fig. 6), también ver la sección 5.1.1.
- La información sobre el programa de mezclado se puede encontrar en el cartucho y en el símbolo IFU ◆ del cartucho.
- Todos los materiales de impresión que no estén marcados con un símbolo (ST) deben usar el programa estándar.
- Cierre la tapa de la unidad (8, fig. 1). La tapa se cerrará solo si el cartucho se ha instalado correctamente. El LED rojo que indica que la tapa de la unidad está abierta (7, fig. 1) permanecerá encendido hasta que la tapa se haya cerrado debidamente.

Use solo las puntas mezcladoras recomendadas por el fabricante del material de impresión. El uso de otras puntas mezcladoras puede causar un mal funcionamiento.

5.1.1 Selección de un programa de mezclado para materiales de impresión Virtual

Para seleccionar el programa de mezclado oprima las teclas de programas (15, fig.7). La selección de un programa de mezclado en particular es confirmada por el indicador LED verde al lado de la tecla del programa correspondiente.

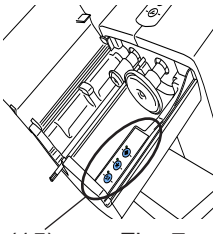


Fig. 7

Al usar materiales de impresión Virtual, se debe usar el programa de mezclado marcado con el símbolo del rombo ◆(como se indica en la etiqueta) para obtener una mezcla óptima.

Si no se indica ningún programa de mezclado se debe usar el símbolo estándar (ST) . El material que se use con el programa equivocado no cumplirá con las normas de calidad garantizadas por los respectivos fabricantes.

Para activar el programa de mezclado oprima el botón de mezclado correspondiente (15, fig. 7). Repase las siguientes indicaciones al seleccionar un programa de mezclado:

- Una vez completado el proceso de extrusión, el programa de mezclado seleccionado permanece en modo de espera y está todavía habilitado cuando se apaga la unidad.
- Al cambiar el cartucho, los discos de presión se desplazarán a su posición inicial y se desactiva el programa de mezclado cuando esto sucede.
- Los LED del programa seguirán parpadeando mientras los discos de presión se encuentren en su posición inicial, la tapa de la unidad esté abierta y no se active ningún programa de mezclado.
- Cuando se cierra la tapa de la unidad, los LED se apagarán. Cuando se abre la tapa de la unidad sin haberse iniciado un proceso de extrusión o activado un programa de mezclado, los LED comenzarán a parpadear de nuevo.

- Si se oprime un botón para extrudir el material de impresión y no se ha seleccionado ningún programa de mezclado, el mezclador Virtual automáticamente activará el programa de mezclado estándar y se iluminará el LED al lado del botón (ST).
- El operador puede cambiar de un programa de mezclado a otro en cualquier momento seleccionando el botón correspondiente.

5.2 Extrusión

Para extrudir el material de impresión, asegúrese de que todo esté configurado en el mezclador Virtual conforme a las instrucciones de la sección 5.1. Asimismo, compruebe que se haya seleccionado el programa de mezclado correcto.

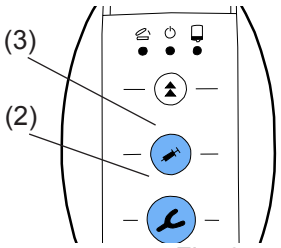


Fig. 8

Para realizar la extrusión:

1. Oprima y no suelte la tecla de avanzar, la cual tiene el aspecto de una cubeta de impresión (2, fig. 8) o un dispensador de jeringa (3, fig. 8). Con la cubeta de impresión se obtiene una velocidad de extrusión rápida y con la jeringa se obtiene una velocidad de extrusión lenta.

NOTA: Para obtener una extrusión óptima, no use la velocidad de extrusión lenta para materiales de fraguado rápido.

2. El hexágono de mezcla (13. Fig. 1) comenzará a girar y a enroscarse automáticamente en la punta mezcladora (21, fig.1) y luego se vuelve a detener.

3. Los discos de presión avanzarán a alta velocidad. hasta que alcancen el material de impresión. Una vez que alcancen el material, el dispositivo pasará automáticamente a la velocidad seleccionada y el eje de mezcla comenzará a girar.

4. Llene la cubeta de impresión o el dispensador según sea necesario.

5. Suelte la tecla de avanzar en cuanto se haya extrudido la cantidad de material que se desee. Los discos de presión se replegarán mediante una breve carrera de alivio para impedir la extrusión adicional de material de impresión.

Los discos de presión se desplazarán solo si la tapa de la unidad está cerrada.

El enrosque del eje del mezclador en la boquilla mezcladora produce un ruido audible, algo que es normal.

Se deben desechar los primeros cinco centímetros de material de un cartucho recién instalado o de uso reciente. Tenga en cuenta las recomendaciones del fabricante del material.

Si el cartucho se vacía durante el proceso de extrusión, los discos de presión vuelven automáticamente a su posición inicial para poder instalar rápidamente un nuevo cartucho y comenzar otra vez el proceso.

5.3 Indicador de nivel de llenado y cantidad restante

5.3.1 Indicador de nivel de llenado

El indicador de nivel de llenado (1. Fig. 9) sirve para calcular la cantidad de material de impresión que queda en el cartucho.
Sin embargo, al principio no se verá el indicador rojo después de instalar un nuevo cartucho o si el cartucho está muy lleno.
Solo se podrá ver el indicador hasta después de que los discos de presión hayan avanzado aproximadamente 2,5 cm hacia el interior del cartucho.

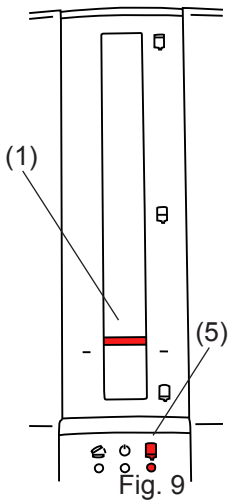


Fig. 9

5.3.2 Detección de cantidad restante

El mezclador Virtual está equipado con un dispositivo electrónico de detección de nivel de llenado. Una vez que en el cartucho quede solo suficiente material para llenar aproximadamente una cubeta, se iluminará el LED amarillo (5, fig. 9) que indica el nivel residual.

6. Limpieza

Para limpiar la unidad, simplemente use un paño húmedo.

! Nunca use limpiadores con solventes.

6.1 Limpieza del interior

• Lecho del cartucho (14, fig. 1):
Con los discos de presión (9, fig. 1) replegados, se tiene fácil acceso al lecho del cartucho para limpiarlo. Discos de presión (9, fig. 1) y tapas de los husillos (10, fig. 1):

Para eliminar los depósitos y residuos de los discos de presión o la tapa del husillo, es posible desplazar los discos de presión hacia una posición adecuada cuando no esté presente un cartucho y la tapa del dispositivo esté cerrada.

! NUNCA limpie los propios husillos (11, fig. 1). La grasa que se aplica a los husillos es necesaria para el buen funcionamiento de la unidad.

Consejo:
Es más fácil eliminar los residuos del material de impresión con un paño seco o una toalla de papel.

6.2 Desinfección

! ¡Nunca use vapor sobrecalentado como medio de desinfección!

Los siguientes productos se pueden usar para desinfectar:
• Cavicide/CaviWipes
• Glutaraldehído
• Alcohol isopropílico
• Toallitas desinfectantes blanqueador-Clorox

Asegúrese de que exista una ventilación adecuada después de realizar la desinfección para evitar que el área sea propensa a explosiones.

7. Servicio

7.1 Reemplazo de piezas

El usuario mismo puede reemplazar los discos de presión, la tapa y la base de la unidad sin que sea necesario enviar el mezclador Virtual para dicho propósito. Para comprar piezas de repuesto comuníquese con su distribuidor local.

• Conjunto de discos de presión: número de pieza 662646
• Tapa de unidad: número de pieza 662727
• Repuesto de la base: número de pieza 662649

7.2 Reemplazo de los discos de presión

Conjunto de discos de presión: número de pieza 662646

Los discos de presión (9, fig. 1) del mezclador Virtual se desgastan como resultado de la fricción que ejercen contra la pared interior del cartucho (20, fig. 1). Las placas de presión altamente desgastadas pueden dañar la bolsa de aluminio. Por lo tanto, un cartucho colocado de manera incorrecta puede causar el rompimiento de la placa de presión. Los discos de presión se pueden reemplazar.

Para reemplazar los discos de presión:
1. Mueva los émbolos a su posición inicial y retire el cartucho.
2. Cierre la tapa de la unidad y haga avanzar los émbolos aproximadamente una tercera parte de su recorrido.
3. Abra la tapa de la unidad y desenchufe el cable eléctrico del tomacorriente de pared.
4. Afloje el tornillo de sujeción del disco de presión que desee y retire éste y el disco de soporte.
5. Deslice el disco de soporte sobre el husillo.
6. Instale un disco de presión nuevo.
7. Fíjelo con un nuevo tornillo de sujeción (incluya una arandela).
8. Cierre la tapa de la unidad y regrese los émbolos a su posición inicial.

A los tornillos de los discos de presión se les ha aplicado una capa de un adhesivo especial que impide que se aflojen por sí solos. Siempre use tornillos nuevos

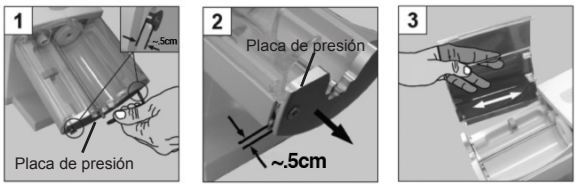
7.3 Reemplazo de la tapa de la unidad

Tapa de unidad: número de pieza 662727
El uso intenso de la unidad puede causar fisuras en la tapa Si esto sucede, la tapa se puede reemplazar.

1. Mueva los émbolos a su posición inicial y retire el cartucho.
2. Cierre la tapa de la unidad y haga avanzar los émbolos aproximadamente una tercera parte de su recorrido.
3. Afloje y destornille los tornillos de la placa de presión aproximadamente 5 cm (1, Fig. 10) y (2, Fig. 10).
¡PRECAUCIÓN, riesgo de sufrir lesiones!
Los tornillos se han ajustado con firmeza. Existe el riesgo de resultar lesionado por la herramienta al aflojar los tornillos. Sostenga bien la herramienta y sujétela firmemente.

4. Tire del disco de presión hacia adelante hasta que la tapa de la unidad se pueda desgoznar.
5. Instale la nueva tapa de la unidad. (3, Fig. 10)
6. Empuje la placa de presión hacia su posición original y ajuste los tornillos.
Asegúrese de no trabar la tapa de la unidad.
7. Cierre la tapa de la unidad y regrese los émbolos a su posición inicial.

Fig. 10



7.4 Reemplazo de la base

Repuesto de la base: número de pieza 662649

Si el mezclador Virtual se monta con el montaje de pared Virtual y se quiere convertir de nuevo en una unidad de sobremesa, puede que sea necesario obtener una nueva base.
1. Desenchufe la unidad del tomacorriente principal.
2. Coloque la unidad de lado.
3. Retire los 6 tornillos que sujetan la base de la unidad.
4. Retire el montaje de pared.
5. Fije la base de repuesto al mezclador Virtual con 6 tornillos.

7.5 Servicio de reparación

Para obtener servicio de reparación y para todas las preguntas en relación con éste, llame a los siguientes números:

1.800.533.6825 – EE. UU.
1.800.263.8182 – Canadá

8. Investigación y reparación de averías

Error	Causa	Acción correctiva
Los indicadores LED no se iluminan, no se mueven los discos de presión.	• No está encendida la unidad.	• Encienda la unidad en el interruptor principal de la alimentación eléctrica (16, fig. 1).
No se enciende la unidad.	• El cable de alimentación eléctrica no está conectado correctamente a la unidad. • Se fundió el fusible. • No hay energía eléctrica en el tomacorriente de pared. • Fallo de la unidad.	• Compruebe que el enchufe de la unidad esté bien acoplado. • Llame al servicio de reparación. • Compruebe que haya energía eléctrica en el tomacorriente de pared. • Llame al servicio de reparación.
No se mueven los discos de presión, está encendido o parpadea el LED de la tapa de la unidad (7, fig. 1).	• No está bien cerrada la tapa de la unidad.	• Cierre la tapa de la unidad (8, fig. 1) y compruebe que los cartuchos estén bien asentados. Si es necesario, asiente bien los cartuchos.
No se pueden retirar los cartuchos o no se pueden instalar.	• Los discos de presión no se han replegado completamente a su posición inicial.	• Oprima la tecla de replegar (4, fig. 1) y deje que los discos de presión se replieguen hasta que se detengan automáticamente. Ahora están en su posición inicial (consulte la Sec. 5).
Se escucha un ruido fuerte cuando el eje del mezclador se enrosca en la boquilla mezcladora.	• Un resorte empuja el eje del mezclador hacia adelante hasta que se detiene.	• Esto es perfectamente normal y no requiere de ninguna intervención. • Solo instale la punta mezcladora subsecuentemente.
La boquilla mezcladora (21, fig. 1) no gira.	• El eje del mezclador no se ha enroscado. • El material se ha endurecido en la boquilla mezcladora.	• Compruebe que el cartucho esté bien asentado. • Instale una punta mezcladora nueva.
La unidad reduce automáticamente la velocidad de extrusión	• La unidad detecta un material de impresión altamente viscoso y reduce de manera automática el índice de alimentación y la velocidad rotatoria del mezclador. • Hay contaminación (p. ej., residuos) en el portacartucho. • Los husillos no tienen suficiente lubricación. • No se observó el tiempo de pausa	• Esto solo ocurre si el material es altamente viscoso o está frío. Consulte las instrucciones de procesamiento del fabricante (temperatura). • Limpie las superficies interiores del portacartucho y de la placa de presión. • Llame para obtener servicio. • Una pausa de al menos 5 minutos.
La punta mezcladora se revienta (21, fig. 1)	• Se instaló la punta mezcladora errónea. • No son compatibles la punta mezcladora /bolsa de aluminio.	• Use la punta mezcladora especificada por el fabricante. • Póngase en contacto con el fabricante de la punta mezcladora / bolsa de aluminio.
La bolsa de aluminio se revienta o se daña.	• Los discos de presión están muy desgastados o se han dañado, lo cual hace que la bolsa de aluminio quede pinchada entre el disco de presión y el cartucho. • El material se ha endurecido parcialmente en el cartucho.	• Reemplace los discos de presión (consultar la Sec. 7.2) • Reemplace el cartucho (consultar la Sec. 2.2).
El avance se detiene sin motivo aparente y la unidad ejecuta una breve carrera de alivio.	• El material se ha endurecido en el cartucho.	• Use un cartucho nuevo.
El avance se detiene sin motivo aparente y los discos de presión regresan a su posición inicial.	• El usuario ha detectado una sobrecarga. • El material se ha endurecido en el cartucho. • Los husillos no tienen suficiente lubricación.	• Está muy frío el material de impresión, consulte las instrucciones del fabricante. • Use un cartucho nuevo. • Llame para obtener servicio
Los LED del programa de mezclado parpadean cuando está abierta la tapa de la unidad.	• No se ha seleccionado un programa de mezclado.	• Seleccione el programa de mezclado correcto que corresponda al material de la cubeta (consultar la Sección 5.1.1).
Aparecen grietas en la tapa de la unidad	• Uso y desgaste de la unidad	• Reemplace la tapa de la unidad (consultar la Sec. 7.3)
Es necesario reemplazar la base	• Si la máquina está montada en la pared y se convierte de nuevo en una unidad de sobremesa, será necesario obtener una nueva base.	• Reemplace la base de la unidad (consultar la Sec. 7.4).

Nos reservamos el derecho a efectuar cambios técnicos

9. Especificaciones técnicas

Tensión de la red principal:	120 V, 60 Hz
Consumo de energía eléctrica:	280 VA
Fusible de entrada de la red principal:	2 x 3.15 A (T) (100 V/120 V)
Dimensiones (alto x ancho x largo):	13 x 7.5 x 15 pulgadas
Peso (vacío):	15 lbs.
Nivel de ruido:	< 70 dB(A)
Clase de protección:	1

10. Garantía limitada

10.1 Exclusión de responsabilidad

La cobertura de la garantía estándar vence al cumplirse 2 años a partir de la fecha original de compra estipulada en la factura. El mezclador Virtual está garantizado contra defectos sustanciales del material y de la ejecución del trabajo durante todo el periodo de la garantía y será reparado o reemplazado según lo considere adecuado y a criterio exclusivo de Ivoclar Vivadent. La garantía cubre los gastos de transporte y manipulación de la unidad en reparación relacionada con el proceso de reparación del mezclador Virtual. La garantía prevé la asignación de un mezclador a préstamo, si se considera que es necesario a criterio exclusivo de Ivoclar Vivadent, por todo el tiempo que dure la reparación del mezclador Virtual. Las reparaciones fuera de garantía se pueden realizar a través del centro de servicio de garantía y los cargos se aplicarán al cliente con base en las tarifas que en ese momento estén vigentes para las piezas de repuesto y la mano de obra. Los gastos de envío corren por cuenta del cliente en relación con las reparaciones fuera de garantía. Los clientes recibirán una cotización de las reparaciones fuera de garantía para ser aprobadas con antelación.

10.2 Disponibilidad de servicios

Si bien intentamos completar el servicio a la brevedad posible, no obstante, no somos responsables de los retrasos ocasionados por factores fuera de nuestro control, incluidos a título enunciativo pero no limitativo, los retrasos del fabricante o los desastres naturales.

10.3 Exclusiones limitadas

La garantía no cubre el daño a la unidad ni a los componentes ocasionado por el uso y desgaste, y por el hecho de no respetar las instrucciones de funcionamiento, limpieza, mantenimiento y conexión; ni los daños que ocurran si la unidad sufre accidentes, se maltrata o si se altera o modifica indebidamente. Las siguientes piezas de repuesto están catalogadas como piezas de uso y desgaste general y están disponibles (no están cubiertas por garantía) para que el usuario las reemplace: discos de presión, tapas de la unidad, base. En los siguientes casos Ivoclar Vivadent quedará exonerado de todo tipo de reclamos por daños y perjuicios o los relacionados con la garantía:

- El mezclador Virtual se repara en una instalación no autorizada o si se usan piezas que no sean de fabricante de equipo original (OEM).
- El producto se sigue usando a pesar de existir fallas de seguridad o daños obvios.
- El producto se sujeta a impactos mecánicos o se deja caer.
- No nos hacemos responsables de ningún daño ocasionado por puntas mezcladoras, bolsas de aluminio o escisión de cartuchos.

Ivoclar Vivadent se reserva el derecho a efectuar cambios en el diseño o mejoras o añadir elementos al mezclador Virtual sin que por ello contraiga la obligación de modificar dichos productos fabricados anteriormente. El servicio de garantía no ampliará la garantía original.

11. Información sobre la eliminación definitiva

11.1 Información sobre cómo deshacerse del aparato

La eliminación definitiva del mezclador Virtual se debe realizar en una instalación de reciclaje autorizada. Ahí se debe informar de todo residuo peligroso que quede en el aparato.

SATISFACCIÓN DEL CLIENTE AL 100%
¡GARANTIZADA!!

ivoclarvivadent.com

©2013 Ivoclar Vivadent, Inc. Todos los derechos reservados.
Virtual e Ivoclar Vivadent son marcas comerciales registradas de Ivoclar Vivadent, Inc
659836 Rev 1 2013-6

Fabricado para Ivoclar Vivadent, Inc.

Estados Unidos
175 Pineview Drive
Amherst, New York 14228
800-533-6825
Fax: 716-691-2285
www.ivoclarvivadent.com

Canadá
1 - 6600 Dixie Road
Mississauga, Ontario L5T 2Y2
800-263-8182
Fax: 905-670-3102
www.ivoclarvivadent.com

ivoclar vivadent
passion vision innovation

MÉLANGEUR VIRTUAL

655988

FRANÇAIS

Mode d’emploi

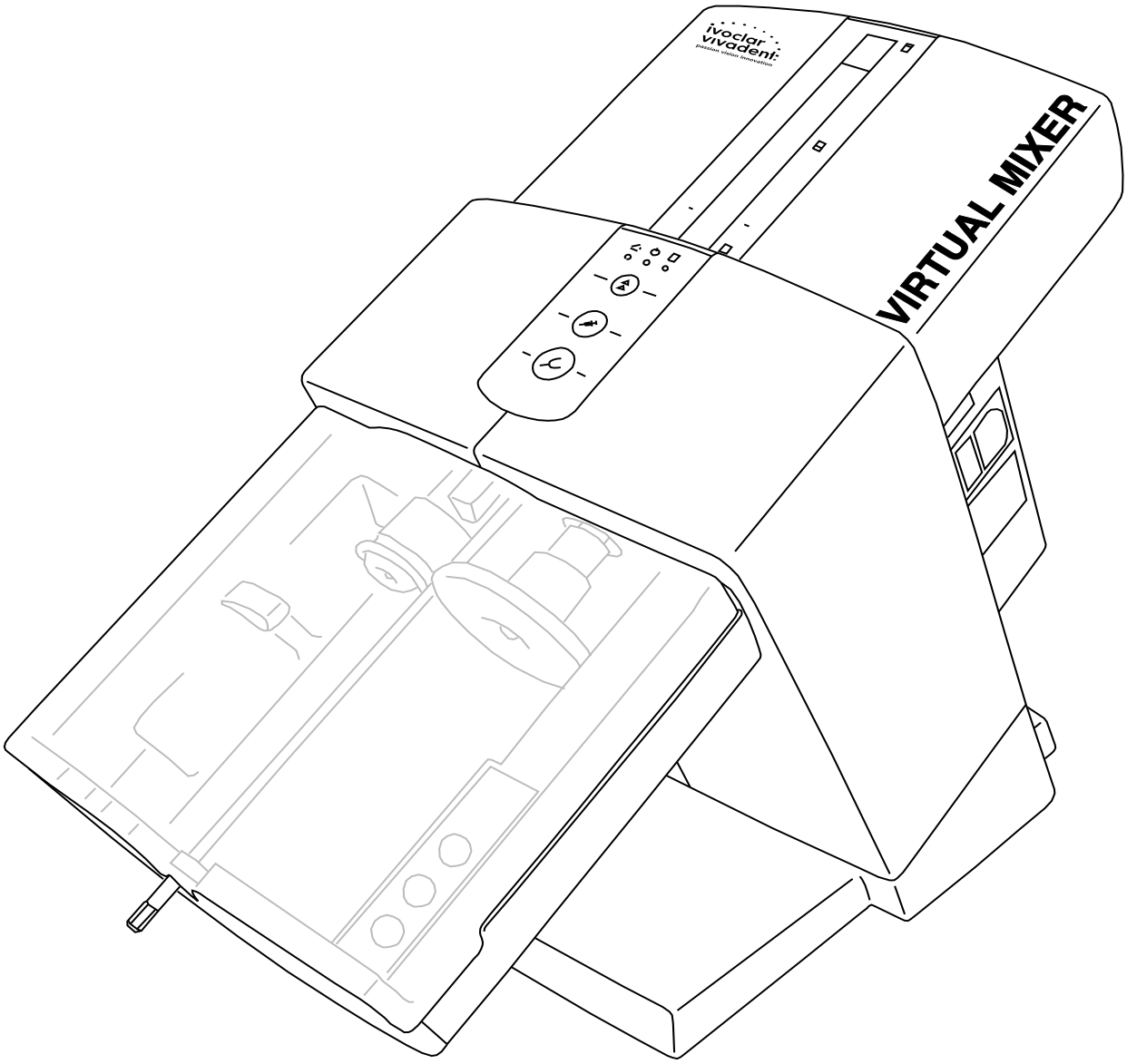


Table des matières

1. Introduction 3
   1.1 Symboles 3
2. Sécurité 3
   2.1 Utilisation conforme 3
   2.2 Conditions ambiantes requises pour un fonctionnement sécuritaire 4
   2.3 Conditions ambiantes requises pour l'entreposage et le transport 4
   2.4 Renseignements sur les dangers et mises en garde 4
   2.5 Personnes autorisées 4
3. Description du produit 5
   3.1 Description générale 5
   3.2 Assemblable et commandes 5
   3.3 Livraison standard 6
   3.4 Accessoires 6
4. Mise en service 6
   4.1 Montage 6
      4.1.1 Appareil de table 6
      4.1.2 Fixation murale 6
      4.1.3 Recommandations relatives au montage 6
   4.2 Branchement et mise en marche 6
   4.3 Retrait du dispositif de protection pour le transport 6
5. Fonctionnement 7
   5.1 Installation et remplacement de la cartouche 7
      5.1.1 Sélection du programme de mélange 7
   5.2 Extrusion 8
   5.3 Indicateur de niveau de remplissage et quantité résiduelle 8
      5.3.1 Indicateur de niveau de remplissage 8
      5.3.2 Détection de la quantité résiduelle 8
6. Nettoyage 9
   6.1 Nettoyage de l'intérieur de l'appareil 9
   6.2 Désinfection 9
7. Entretien 9
   7.1 Remplacement des pièces 9
   7.2 Remplacement des disques de pression 9
   7.3 Remplacement du couvercle 9
   7.4 Remplacement du socle 9
   7.5 Service de réparation 9
8. Dépannage 10
9. Spécifications techniques 11
10. Garantie 11
   10.1 Exclusion de responsabilité 11
   10.2 Disponibilité des services 11
   10.3 Exclusions limitées 11
11. Élimination 11
   11.1 Élimination 11

1. Introduction

1.1 Symboles

Les symboles suivants sont utilisés dans le mode d'emploi et sur l'appareil:

Sur l'appareil:
Suivre le mode d'emploi!

Dans le mode d'emploi:
Mise en garde
Risque important de blessure!

Tension électrique
Indique un danger dû à la présence d'un courant électrique.

Attention
Le non-respect de ces instructions risque d'endommager l'appareil.

Remarque
Ces rubriques fournissent à l'utilisateur des renseignements utiles pour faciliter l'utilisation de l'appareil.

Respecter la durée de fonctionnement.
Une pause d'au moins cinq (5) minutes est requise après chaque période d'utilisation d'au plus deux (2) minutes.
Après le traitement de trois (3) cartouches complètes (environ 30 empreintes avec un porte-empreinte de taille moyenne), une période d'arrêt de deux (2) heures doit être observée. Durant cette pause, l'appareil peut rester branché.

C US

L'appareil est conforme aux normes actuelles de l'Underwriter's Laboratory (UL) et de l'Association canadienne de normalisation (CSA).

2. Sécurité

En utilisant ce mode d'emploi comme point de départ, informer tous les utilisateurs sur le domaine d'application et le bon fonctionnement de l'appareil, ainsi que sur les dangers possibles liés à son utilisation.

Le présent mode d'emploi doit être gardé à portée de main des utilisateurs.

2.1 Utilisation conforme

Le mélangeur Virtual est conçu uniquement pour le mélange et l'extrusion des matériaux d'empreinte Virtual à deux (2) composants. L'appareil peut fonctionner avec des cartouches 5:1 ou des sachets tubulaires dans des porte-cartouches de fabricants différents. Pour le mélange, l'appareil utilise des embouts mélangeurs dynamiques avec entraînement hexagonal.

Toujours respecter les consignes de sécurité et de traitement du fabricant!

N'utiliser que les embouts mélangeurs indiqués par le fabricant.

2.2 Conditions ambiantes requises pour un fonctionnement sécuritaire

Le fonctionnement sécuritaire de l'appareil ne peut être garanti que si les conditions ambiantes suivantes sont respectées:

- Utilisation de l'appareil à l'intérieur;
- Altitude maximale de 2 000 m (6 561 pieds) au dessus du niveau de la mer;
- Température ambiante comprise entre 5 et 40 ºC [41 et 104 ºF]
- Humidité relative maximale de 80% à 31 ºC [88ºF]; ce taux diminue de façon linéaire pour atteindre 50% à 40ºC [104ºF]*;
- Alimentation secteur: les fluctuations de la tension ne doivent pas excéder 10% de la valeur nominale;
- Assujetti aux conditions de la catégorie de surtension II.
- Ne pas utiliser de cartouches qui ont été conservées à une température inférieure à 2ºC [36ºF] ou qui ont durci.

Entre 5 et 40°C [41 et 104°F], l'appareil peut fonctionner jusqu'à une humidité relative de 80 %. À des températures comprises entre 31 et 40°C [88 et 104°F], l'humidité doit diminuer de façon proportionnelle pour garantir la disponibilité opérationnelle de l'appareil (p. ex., 65% d'humidité à 35°C [95°F]; 50% d'humidité à 40°C [104°F]). L'appareil ne doit pas être utilisé à une température supérieure à 40°C [104°F].

2.3 Conditions ambiantes requises pour l'entreposage et le transport

Respecter les conditions ambiantes suivantes durant l'entreposage et le transport:

- Température ambiante: -20 à +60ºC [-4 à +140ºF],
- Humidité relative maximale: 80%

2.4 Renseignements sur les dangers et mises en garde

Destiné uniquement à une utilisation à l'intérieur. L'appareil est conçu uniquement pour des applications au sec et il ne peut être utilisé ou entreposé à l'extérieur ou dans des conditions humides.

L'appareil ne peut être mis en marche qu'avec un cordon d'alimentation muni d'une fiche appropriée à l'alimentation locale.

Vérifier régulièrement les fils et les cordons électriques afin de détecter tout dommage (p. ex., entortillements, coupures, porosité) ou signe de détérioration. Les appareils dont les cordons ou les fils sont endommagés ou qui présentent d'autres défectuosités doivent être immédiatement mis hors service.

Les appareils de communication portatifs et sans fil (p. ex., les cellulaires) peuvent altérer le fonctionnement de l'appareil.

L'appareil ne doit pas être placé directement à côté d'autres appareils électriques. Si cela ne peut être évité, l'appareil et les autres éléments de l'équipement électrique doivent être vérifiés pour exclure tout dysfonctionnement causé par une interférence électromagnétique.

Toujours débrancher l'appareil de la prise murale avant d'entreprendre des travaux sur des composants électriques.

Tenir compte des renseignements sur les dangers et des mises en garde fournis par le fabricant.

Ne pas faire fonctionner l'appareil dans une zone sujette aux explosions.

2.5 Personnes autorisées

Le mélangeur Virtual ne peut être utilisé par des personnes mineures. Seules les personnes dûment formées peuvent faire fonctionner le mélangeur Virtual.
Pour le service de réparation, veuillez appeler le:
1.800.533.6825 – États-Unis
1.800.263-8182 – Canada

3. Description du produit

3.1 Description générale

Le mélangeur Virtual est un appareil automatique utilisé pour faciliter le mélange et l'extrusion des matériaux d'empreinte Virtual à deux composants. Cet appareil peut utiliser des cartouches 5:1 ou des sachets tubulaires dans des porte-cartouches de fabricants différents.

Les programmes de mélange marqués d'un losange ◆, ✱, ou du symbole standard (ST) permettent de contrôler la vitesse de mélange des matériaux d'empreinte Virtual. Pour un mélange optimal, choisir le programme marqué d'un losange ◆. Seuls les embouts mélangeurs recommandés par le fabricant du matériau d'empreinte doivent être utilisés.

3.2 Assemblage et commandes

(1) Indicateur de niveau de remplissage
(2) Touche d'avancement du "porte-empreinte" (vitesse d'extrusion rapide)
(3) Touche d'avancement du "distributeur" (vitesse d'extrusion lente)
(4) Touche de retour en arrière
(5) DEL jaune; indicateur de niveau résiduel
(6) DEL verte; appareil en marche
(7) DEL rouge; couvercle ouvert
(8) Couvercle de l'appareil
(9) Disques de pression
(10) Protège-broches
(11) Broches
(12) Loquet
(13) Extrémité hexagonale
(14) Logement de la cartouche
(15) Touches de commande et affichage DEL des programmes de mélange
(16) Interrupteur marche-arrêt
(17) Fusible
(18) Bride d'alimentation
(19) Cordon d'alimentation
(20) Cartouche / cartouche avec sachet tubulaire
(21) Embout mélangeur
(22) Raccordement au service (pour usage interne à Ivoclar Vivadent)

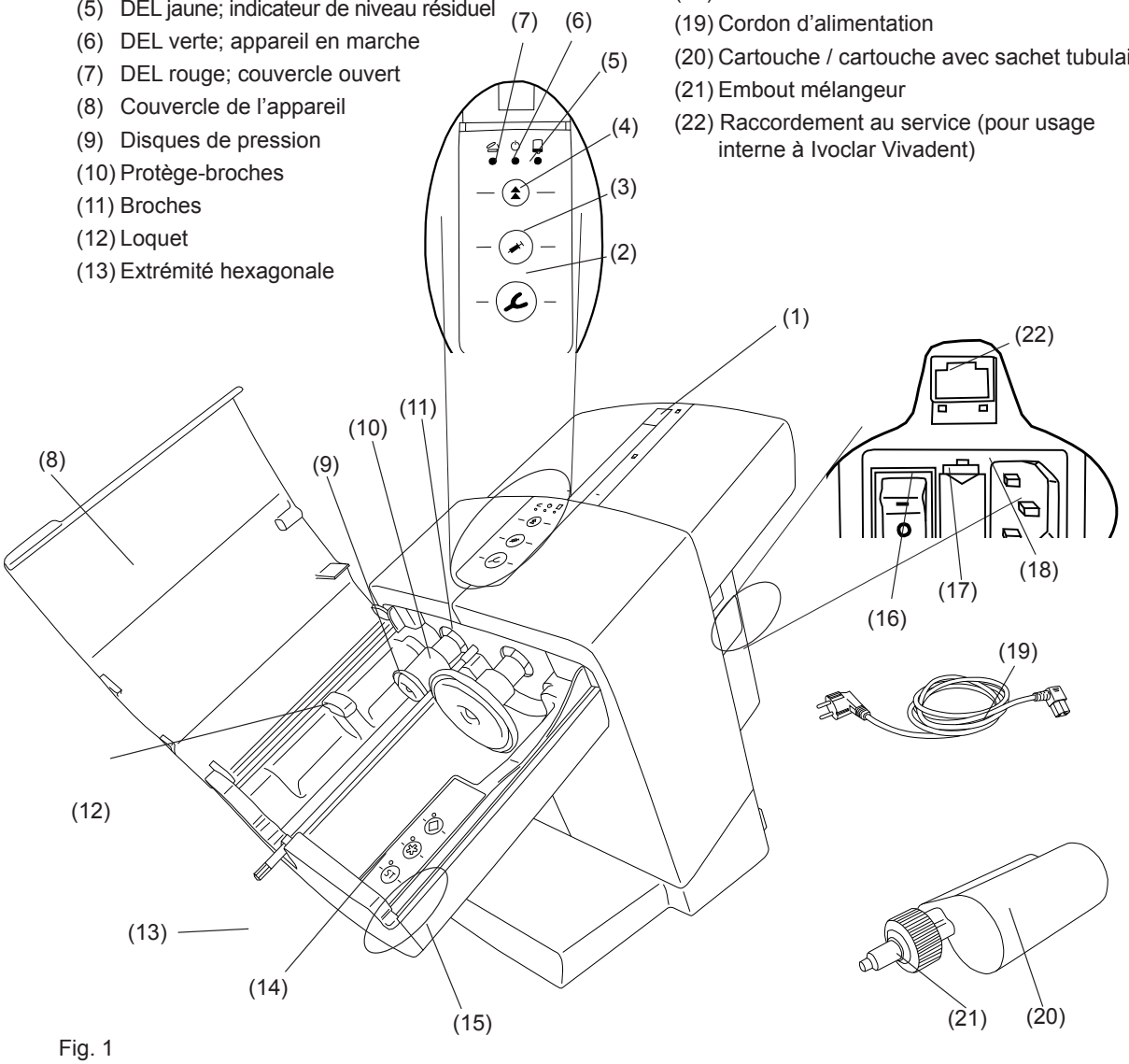


Fig. 1

3.3 Livraison standard

1 Appareil de mélange de matériaux d'empreinte Virtual
1 Cordon d'alimentation
1 Mode d'emploi

3.4 Accessoires

655987 Support mural Virtual

Voir la section 7. Entretien pour plus de renseignements sur les pièces de rechange.

4. Mise en service

4.1 Montage

Le mélangeur Virtual est un appareil de table, qui peut également être fixé au mur à l'aide du support mural pour mélangeur Virtual.

4.1.1 Appareil de table

Choisir une surface stable sur laquelle l'appareil sera monté.

4.1.2 Fixation murale

L'appareil peut être fixé en toute sécurité sur un mur, à l'aide du support mural Virtual (voir la section Accessoires). Les instructions de montage figurent dans la trousse du support mural Virtual.

4.1.3 Recommandations relatives au montage

L'appareil doit être utilisé à une température ambiante comprise entre 18 et 24ºC [64 et 75ºF].
Voici quelques règles à respecter durant le montage de l'appareil:
• Ne pas placer l'appareil sous une source de chaleur.
• Ne pas placer l'appareil devant une fenêtre ouverte.
• Ne pas placer l'appareil dans un endroit où il sera exposé à la lumière directe du soleil.

4.2 Branchement et mise en marche

• Brancher le cordon d'alimentation (19, fig. 1) dans la bride d'alimentation (18, fig. 2).

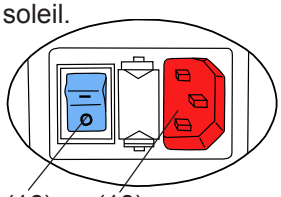


Fig. 2

4.3 Retrait du dispositif de protection pour le transport

Retirer le dispositif de protection pour le transport avant d'utiliser l'appareil:
• S'assurer que l'appareil a été branché et mis en marche conformément aux consignes données à la section 4.2.
• Fermer le couvercle de l'appareil (8, fig. 1).
• Appuyer sur la touche de retour en arrière (4, fig. 3) .
• Les disques de pression (9, fig. 1) reviendront dans leur position de départ et s'y immobiliseront.
• Ouvrir le couvercle de l'appareil.
• Retirer le dispositif de protection pour le transport (22, fig. 4).

L'appareil est maintenant prêt à être utilisé.

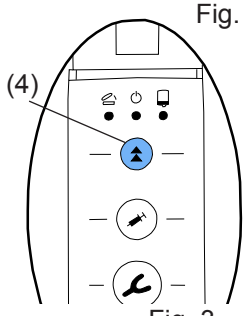


Fig. 3

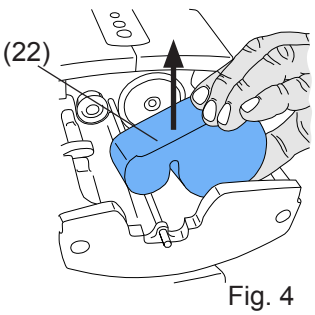


Fig. 4

5. Fonctionnement

5.1 Installation et remplacement de la cartouche

La cartouche ne peut être mise en place ou remplacée que si les deux disques de pression (9, fig. 1) se trouvent dans leur position de départ.

- Fermer le couvercle de l'appareil (8, fig. 1)
- Appuyer sur la touche de retour en arrière (4, fig. 5)
- Les disques de pression reviendront dans leur position de départ et s'arrêteront automatiquement.

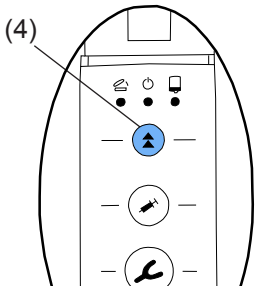


Fig. 5

N'ouvrir le couvercle de l'appareil que lorsque les disques de pression ont atteint leur position de départ et se sont immobilisés.

Si le mouvement de retour des disques de pression est interrompu parce que la touche d'avancement a été actionnée, le mouvement des disques ne reprendra pas automatiquement. Pour les remettre en marche, appuyer de nouveau sur la touche de retour.

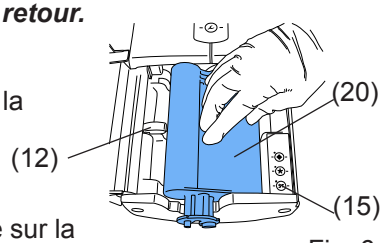


Fig. 6

- Ouvrir le couvercle de l'appareil (8, fig. 1)
- Introduire la cartouche (20, fig. 6) dans l'appareil, en veillant à ce que la cartouche soit bien positionnée sous le loquet (12, fig. 6).
- Sélectionner le programme de mélange (15, fig. 6); voir également la section 5.1.1.
- Vous trouverez de l'information concernant le programme de mélange sur la cartouche, ainsi qu'à partir du symbole ◆ indiquant le mode d'emploi de la cartouche.
- Le programme standard (ST) doit être utilisé pour tout matériau d'empreinte non marqué d'un symbole.
- Fermer le couvercle de l'appareil (8, fig. 1). Le couvercle ne se fermera que si la cartouche a été bien installée. La DEL rouge "couvercle ouvert" (7, fig. 1) restera allumée tant que le couvercle ne sera pas fermé correctement.

N'utiliser que les embouts mélangeurs recommandés par le fabricant du matériau d'empreinte. L'utilisation d'autres embouts pourrait entraîner un dysfonctionnement.

5.1.1 Sélection du programme de mélange pour les matériaux d'empreinte Virtual

Appuyer sur l'une des touches de programme (15, fig. 7) pour sélectionner un programme de mélange particulier. Le choix du programme de mélange sera confirmé par l'allumage de la DEL verte située à côté de la touche du programme correspondant.

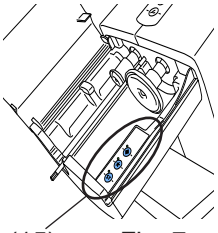


Fig. 7

Afin d'obtenir un mélange optimal, le programme de mélange marqué d'un losange ◆ (tel qu'indiqué sur l'étiquette) doit être utilisé avec les matériaux d'empreinte Virtual.

Si aucun programme de mélange n'est indiqué, sélectionner le symbole standard (ST) L'utilisation du mauvais programme de mélange fera en sorte que les matériaux ne répondront pas aux normes de qualité garanties par leur fabricant respectif.

Activer le programme de mélange en appuyant sur la touche du programme correspondant (15, fig. 7). Voici quelques points à retenir durant la sélection du programme de mélange:

- Lorsque le processus d'extrusion est terminé, le programme de mélange sélectionné reste en mode veille et demeure actif lorsque l'appareil est éteint.
- Lors du remplacement de la cartouche, les disques de pression reviennent dans leur position de départ, et ceci a pour effet de désactiver le programme.
- La DEL du programme continuera de clignoter tant que les disques de pression seront dans leur position de départ, que le couvercle de l'appareil restera ouvert et qu'aucun programme de mélange n'aura été activé.
- La DEL s'éteindra lorsque le couvercle sera fermé. Si le couvercle est ouvert et qu'aucun processus d'extrusion n'a débuté ou qu'aucun programme de mélange n'a été activé, la DEL clignotera de nouveau.

• ISi l'utilisateur appuie sur une touche pour lancer l'extrusion du matériau d'empreinte sans avoir sélectionné de programme de mélange, l'appareil Virtual activera automatiquement le programme de mélange standard (ST), et la DEL à côté du bouton (ST) s'allumera.
• L'utilisateur peut passer d'un programme de mélange à un autre en tout temps, en appuyant sur la touche voulue.

5.2 Extrusion

Avant l'extrusion du matériau d'empreinte, s'assurer que le mélangeur Virtual a été monté conformément aux instructions données à la section 5.1. Veiller également à sélectionner le bon programme de mélange.

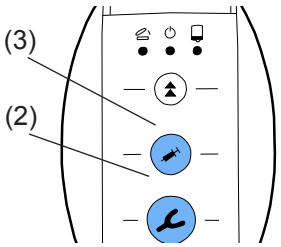


Fig. 8

Pour lancer l'extrusion:

1. Appuyer sur la touche d'avancement qui ressemble à un porte-empreinte (2, fig. 8) ou à une seringue (3, fig. 8) et maintenir la touche enfoncée. (La touche "porte-empreinte" correspond à la vitesse d'extrusion rapide et la seringue, à la vitesse d'extrusion lente.

REMARQUE: Pour assurer une extrusion optimale, ne pas sélectionner la vitesse d'extrusion lente avec des matériaux à prise rapide.

2. L'hexagone de mélange (13, fig. 1) commence à tourner et s'enclenche automatiquement dans l'embout mélangeur (21, fig. 1), puis s'arrête.

3. Les disques de pression avancent à haute vitesse jusqu'à ce qu'ils atteignent le matériau d'empreinte. Dès que les disques touchent le matériau, l'appareil passe automatiquement à la vitesse sélectionnée et l'arbre de mélange commence à tourner.

4. Remplir le porte-empreinte ou la seringue, au besoin.

5. Relâcher la touche d'avancement dès que la quantité voulue de matériau a été extrudée. Les disques rentrent légèrement sous l'effet d'une brève course de décharge, afin d'éviter l'extrusion de tout autre matériau d'empreinte.

Les disques de pression ne se déplacent que si le couvercle de l'appareil est fermé.

Un bruit se fait entendre lorsque l'arbre du mélangeur s'enclenche dans l'embout mélangeur. Ceci est normal.

Il faut jeter les 5 premiers centimètres (2 po) de matériau extrudé d'une nouvelle cartouche ou d'une cartouche réinsérée après une utilisation. Suivre les recommandations du fabricant du matériau d'empreinte!!

Si la cartouche se vide durant l'extrusion, les disques de pression reviennent automatiquement à leur position de départ afin qu'une nouvelle cartouche puisse rapidement être mise en place et que le processus d'extrusion puisse reprendre.

5.3 Indicateur de niveau de remplissage et quantité résiduelle

5.3.1 Indicateur de niveau de remplissage

L'indicateur de niveau de remplissage (1, fig. 9) aide à estimer la quantité de matériau d'empreinte qui reste dans la cartouche.
L'indicateur rouge n'est toutefois pas visible dès le départ lorsqu'une nouvelle cartouche est installée ou que la cartouche est pleine.
L'indicateur ne devient visible que lorsque les disques de pression ont progressé d'environ 2,5 cm (1 po) à l'intérieur de la cartouche.

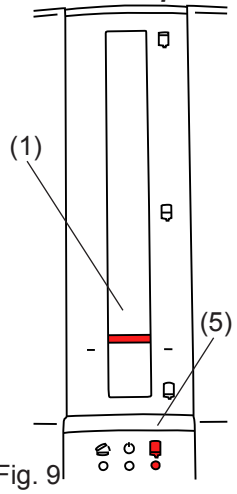


Fig. 9

5.3.2 Détection de la quantité résiduelle

Le mélangeur Virtual est équipé d'un dispositif électronique de détection du niveau de remplissage. Lorsqu'il ne reste dans la cartouche que la quantité nécessaire pour remplir environ un porte-empreinte, la DEL jaune "niveau résiduel" (5, fig. 9) s'allume.

6. Nettoyage

Utiliser un chiffon humide pour nettoyer l'appareil.

! **Ne jamais utiliser de nettoyants contenant des solvants.**

6.1 Nettoyage de l'intérieur de l'appareil

- Logement de la cartouche (14, fig. 1):
  Il est facile d'avoir accès au logement de la cartouche pour le nettoyer lorsque les disques de pression sont rétractés (9, fig. 1).
- Disques de pression (9, fig. 1) et protège-broches (10, fig. 1):
  Il est possible de déplacer les disques de pression dans une position appropriée, lorsqu'il n'y a pas de cartouche et que le couvercle de l'appareil est fermé, afin d'éliminer les dépôts et les résidus sur les disques de pression ou les protège-broches.

! **Ne JAMAIS nettoyer les broches (11, fig. 1), car les broches sont enduites d'une graisse nécessaire au bon fonctionnement de l'appareil.**

Conseil:
Utiliser un chiffon sec ou un papier absorbant pour éliminer les résidus de matériau d'empreinte.

6.2 Désinfection

! **Ne jamais utiliser de vapeur surchauffée pour désinfecter l'appareil!**

Les produits de désinfection suivants peuvent être utilisés:
- Cavicide/lingettes CaviWipes
- Glutaraldéhyde
- Alcool isopropylique
- Lingettes désinfectantes chlorées Clorox

S'assurer de ventiler suffisamment après la désinfection pour éviter de créer un environnement sujet aux explosions.

7. Entretien

7.1 Remplacement des pièces

Les disques de pression, le couvercle de l'appareil et le socle peuvent être remplacés, sans qu'il soit nécessaire d'envoyer l'appareil au service de réparation. Pour faire l'achat de pièces de rechange, veuillez communiquer avec votre fournisseur local.

- Ensemble de disques de pression – Numéro de pièce 662646
- Couvercle – Numéro de pièce 662727
- Socle – Numéro de pièce 662649

7.2 Remplacement des disques de pression

Ensemble de disques de pression – Numéro de pièce 662646

Les disques de pression (9, fig. 1) du mélangeur Virtual peuvent s'user sous l'effet de leur frottement contre la paroi interne de la cartouche (20, fig. 1). Or, des plateaux de pression très usés peuvent endommager les sachets tubulaires. De plus, une cartouche mal placée peut entraîner le bris du plateau de pression. Les disques de pression peuvent donc être remplacés.

Pour remplacer les disques:
1. Ramener les pistons dans leur position de départ et retirer la cartouche.
2. Fermer le couvercle et avancer les pistons sur une distance correspondant environ au tiers de leur trajet.
3. Ouvrir le couvercle et débrancher le cordon d'alimentation de la prise murale.
4. Desserrer la vis de fixation du disque à remplacer et retirer le disque de pression et le disque de support.
5. Glisser le disque de support sur la broche.
6. Installer un nouveau disque de pression.
7. Fixer le disque à l'aide d'une nouvelle vis de fixation (incluant la rondelle).
8. Fermer le couvercle de l'appareil et ramener les pistons dans leur position de départ.

Les vis des disques de pression sont recouvertes d'un adhésif spécial pour éviter qu'elles se desserrent. Toujours utiliser des vis neuves.

7.3 Remplacement du couvercle de l'appareil

Couvercle de l'appareil – Numéro de pièce 662727
Il peut arriver que le couvercle de l'appareil se fissure sous l'effet d'une forte utilisation. Le cas échéant, le couvercle doit être remplacé.

1. Ramener les pistons dans leur position de départ et retirer la cartouche.
2. Fermer le couvercle et avancer les pistons sur une distance correspondant environ au tiers de leur trajet.
3. Desserrer les vis du plateau de pression et les dévisser d'environ 5 cm (1, fig. 10) et (2, fig. 10).

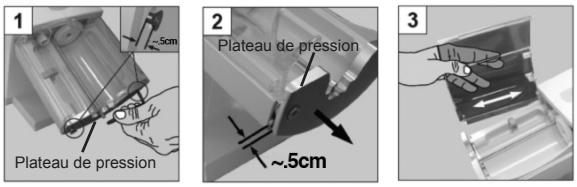
ATTENTION. Risque de blessure!
Les vis sont fixées solidement et le desserrage des vis à l'aide de l'outil fourni à cette fin présente un risque de blessure. Saisir fermement l'outil et le tenir solidement.

4. Ramener le disque de pression vers l'avant jusqu'à ce qu'il soit possible de retirer le couvercle de la charnière.
5. Installer un nouveau couvercle (3, fig. 10).
6. Ramener le plateau de pression dans sa position d'origine et resserrer les vis.

Prendre soin de ne pas coincer le couvercle!

7. Fermer le couvercle et ramener les pistons dans leur position de départ.

Fig. 10



7.4 Remplacement du socle

Socle – Numéro de pièce 662649

Le socle du mélangeur Virtual pourrait devoir être remplacé, si l'appareil fixé au mur doit maintenant être installé sur une table de travail.
1. Débrancher l'appareil.
2. Tourner l'appareil sur le côté.
3. Retirer les 6 vis qui retiennent le socle.
4. Retirer le support mural.
5. Visser le socle de rechange sur le mélangeur Virtual à l'aide des 6 vis.

7.5 Service de réparation

Pour obtenir des services de réparation ou pour toute question concernant l'entretien, veuillez composer les numéros suivants:

1.800.533.6825 – États-Unis
1.800.263.8182 – Canada

8. Dépannage

Erreur	Cause	Correctif
Les DEL ne s'allument pas, les disques de pression ne bougent pas.	• L'appareil n'est pas allumé.	• Mettre l'appareil en marche en actionnant l'interrupteur (16, fig. 1).
L'appareil ne s'allume pas.	• Le cordon d'alimentation n'est pas bien raccordé à l'appareil. • Le fusible est défectueux. • Il n'y a pas de courant dans la prise murale. • L'appareil est défectueux.	• Vérifier que le cordon d'alimentation est bien branché. • Appeler le service de réparation. • Vérifier qu'il y a du courant dans la prise murale. • Appeler le service de réparation.
Les disques de pression ne bougent pas; la DEL"couvercle de l'appareil" (7, fig. 1) est allumée ou clignote.	• Le couvercle de l'appareil n'est pas bien fermé.	• Fermer le couvercle de l'appareil (8, fig. 1) et vérifier que la cartouche est bien positionnée. Au besoin, placer la cartouche correctement
Il est impossible de retirer ou d'installer la cartouche.	• Les disques de pression n'ont pas été ramenés complètement dans leur position de départ.	• Appuyer sur la touche de retour en arrière (4, fig. 1) et laisser les disques revenir en arrière, jusqu'à ce qu'ils s'arrêtent automatiquement. Ils sont alors dans leur position de départ (voir la section 5).
On entend un bruit fort lorsque l'arbre du mélangeur s'enclenche dans l'embout mélangeur.	• Un ressort pousse l'arbre du mélangeur vers l'avant jusqu'à ce qu'il s'arrête.	• Ceci est tout à fait normal et aucune intervention n'est requise. • Placer l'embout mélangeur seulement ultérieurement.
L'embout mélangeur (21, fig. 1) ne tourne pas.	• L'arbre du mélangeur ne s'est pas enclenché. • Le matériau d'empreinte a durci à l'intérieur de l'embout mélangeur.	• S'assurer que la cartouche est bien placée. • Installer un nouvel embout mélangeur.
L'appareil réduit automatiquement la vitesse d'extrusion.	• L'appareil détecte la présence d'un matériau d'empreinte très visqueux et réduit automatiquement la vitesse d'alimentation et la vitesse de rotation du mélangeur. • Le porte-cartouche est contaminé (p. ex., présence de débrisr). • Les broches ne sont pas suffisamment lubrifiées. • Le temps d'arrêt n'a pas été respecté.	• Ceci se produit uniquement si le matériau est très visqueux ou trop froid. Consulter le mode d'emploi du fabricant (température). • Nettoyer les surfaces intérieures du porte-cartouche et le plateau de pression. • Appeler le service de réparation. • Prévoir un temps d'arrêt d'au moins 5 min.
L'embout mélangeur éclate (21, fig. 1).	• Le mauvais embout mélangeur a été installé. • L'embout mélangeur et le sachet tubulaire ne sont pas compatibles.	• Utiliser l'embout mélangeur spécifié par le fabricant. • Contacter le fabricant de l'embout mélangeur ou du sachet tubulaire.
Le sachet tubulaire éclate ou est endommagé.	• Les disques de pression sont trop usés ou ont été endommagés, et le sachet tubulaire se trouve coincé entre le disque et la cartouche. • Le matériau a partiellement durci à l'intérieur de la cartouche.	• Remplacer les disques de pression (voir la section 7.2) • Remplacer la cartouche (voir la section 2.2).
Le mouvement d'avancement cesse sans raison apparente et il se produit une brève course de décharge.	• Le matériau a durci à l'intérieur de la cartouche.	• Utiliser une nouvelle cartouche.
Le mouvement d'avancement cesse sans raison apparente et les disques de pression reviennent à leur position de départ.	• L'appareil a détecté une surcharge. • Le matériau a durci à l'intérieur de la cartouche. • Les broches sont mal lubrifiées.	• Le matériau d'empreinte est trop froid; consulter le mode d'emploi du fabricant. • Utiliser une nouvelle cartouche. • Appeler le service de réparation
Les DEL du programme de mélange clignotent lorsque le couvercle est ouvert.	• Aucun programme de mélange n'a été sélectionné.	• Sélectionner le programme de mélange convenant au matériau d'empreinte (voir la section 5.1.1).
Le couvercle de l'appareil est fissuré	• Usure normale de l'appareil.	• Remplacer le couvercle (voir la section 7.3).
Le socle doit être remplacé.	• Si l'appareil était fixé au mur et qu'il doit maintenant être installé sur une table de travail, le socle doit être remplacé.	• Remplacer le socle de l'appareil (voir la section 7.4).

Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications techniques

9. Spécifications techniques

Tension de secteur :	120 V, 60 Hz
Consommation d'énergie:	280 VA
Fusible de secteur:	2 x 3.15 A (T) (100 V/120 V)
Dimensions (hauteur x largeur x longueur):	330 x 190 x 380 mm (13 x 7,5 x 15 po)
Poids (à vide):	7 kg (15 lb)
Niveau sonore:	< 70 dB(A)
Classe de protection	1

10. Garantie limitée

10.1 Exclusion de responsabilité

La couverture prévue en vertu de la garantie standard arrive à échéance deux (2) ans après la date d'achat indiquée sur la facture. Le mélangeur Virtual est garanti contre tout défaut important lié aux matériaux ou à la fabrication durant toute la période de garantie et il sera réparé ou remplacé s'il y a lieu, à l'entière discrétion d'Ivoclar Vivadent. La garantie couvre les frais d'expédition et de manutention de l'appareil devant être réparé. La garantie prévoit également le prêt d'un mélangeur, si Ivoclar Vivadent le juge nécessaire à sa seule discrétion, pendant la durée de réparation du mélangeur Virtual. Des réparations non couvertes par la garantie sont également disponibles par l'entremise du centre de services; les coûts de ces réparations seront assumés par le client et seront établis en fonction des tarifs alors en vigueur (pièces et main-d'œuvre). Les frais d'expédition pour les réparations non couvertes par la garantie seront assumés par le client. Le client recevra une soumission indiquant le coût des réparations non couvertes par la garantie, qu'il devra approuver au préalable.

10.2 Disponibilité des services

Même si nous tenterons de terminer les réparations aussi rapidement que possible, nous n'assumons aucune responsabilité pour les retards qui pourraient être dus à des facteurs indépendants de notre volonté, y compris sans s'y limiter, les retards dus au fabricant ou à des actes de la nature.

10.3 Exclusions limitées

La garantie ne couvre pas les dommages à l'appareil dus à l'usure normale, au non respect des consignes d'utilisation, de nettoyage, d'entretien et de branchement, à un accident, à une mauvaise utilisation ou à l'altération de l'appareil. Les pièces de rechange suivantes sont considérées comme des pièces soumises à une usure normale et l'utilisateur peut se les procurer pour les remplacer (ces pièces ne sont pas couvertes par la garantie) : disques de pression, couvercle de l'appareil, socle. Ivoclar Vivadent est également exonéré de tout droit à dommages ou garantie si:

- Le mélangeur Virtual est réparé dans un établissement non agréé ou si les pièces utilisées ne sont pas celles du fabricant d'équipement d'origine.
- Le produit continue d'être utilisé malgré des problèmes de sécurité ou des dommages évidents.
- Le produit a été soumis à des chocs mécaniques ou tombe par terre.
- Nous déclinons toute responsabilité en cas de dommages résultant de l'éclatement d'embouts mélangeurs, de sachets tubulaires ou de cartouches.

Ivoclar Vivadent se réserve le droit d'apporter des modifications techniques, des ajouts ou des améliorations au mélangeur Virtual, sans être tenu de modifier les produits fabriqués antérieurement. Les services offerts en vertu de la garantie n'entraînent pas la prolongation de la garantie d'origine.

11. Élimination

11.1 Élimination

Le mélangeur Virtual doit être éliminé auprès d'une installation de recyclage autorisée, laquelle doit être informée de la présence de tout résidu dangereux dans l'appareil.

SATISFACTION DE LA CLIENTÈLE
GUARANTIE à 100%!

ivoclarvivadent.com

©2013 Ivoclar Vivadent, Inc. Tous droits réservés.
Virtual et Ivoclar Vivadent sont des marques déposées d'Ivoclar Vivadent, Inc.
659836 Rev 1 2013-6

Fabriqué par Ivoclar Vivadent, Inc

États-Unis
175 Pineview Drive
Amherst, New York 14228
800-533-6825
Télécopieur: 716-691-2285
www.ivoclarvivadent.com

Canada
1 - 6600 Dixie Road
Mississauga, Ontario L5T 2Y2
800-263-8182
Télécopieur: 905-670-3102
www.ivoclarvivadent.com

ivoclar vivadent®
passion vision innovation